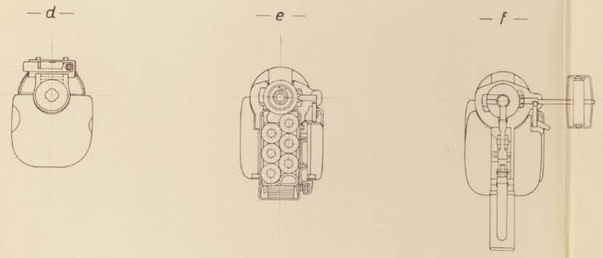
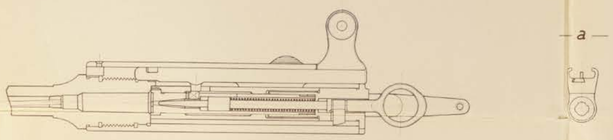
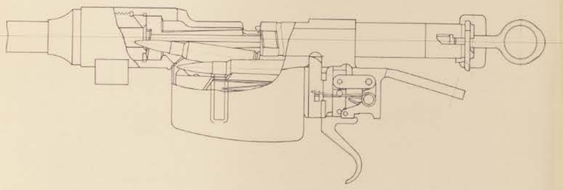
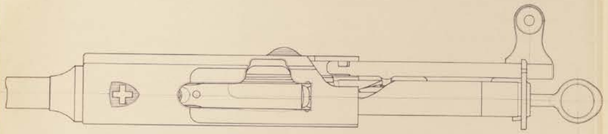




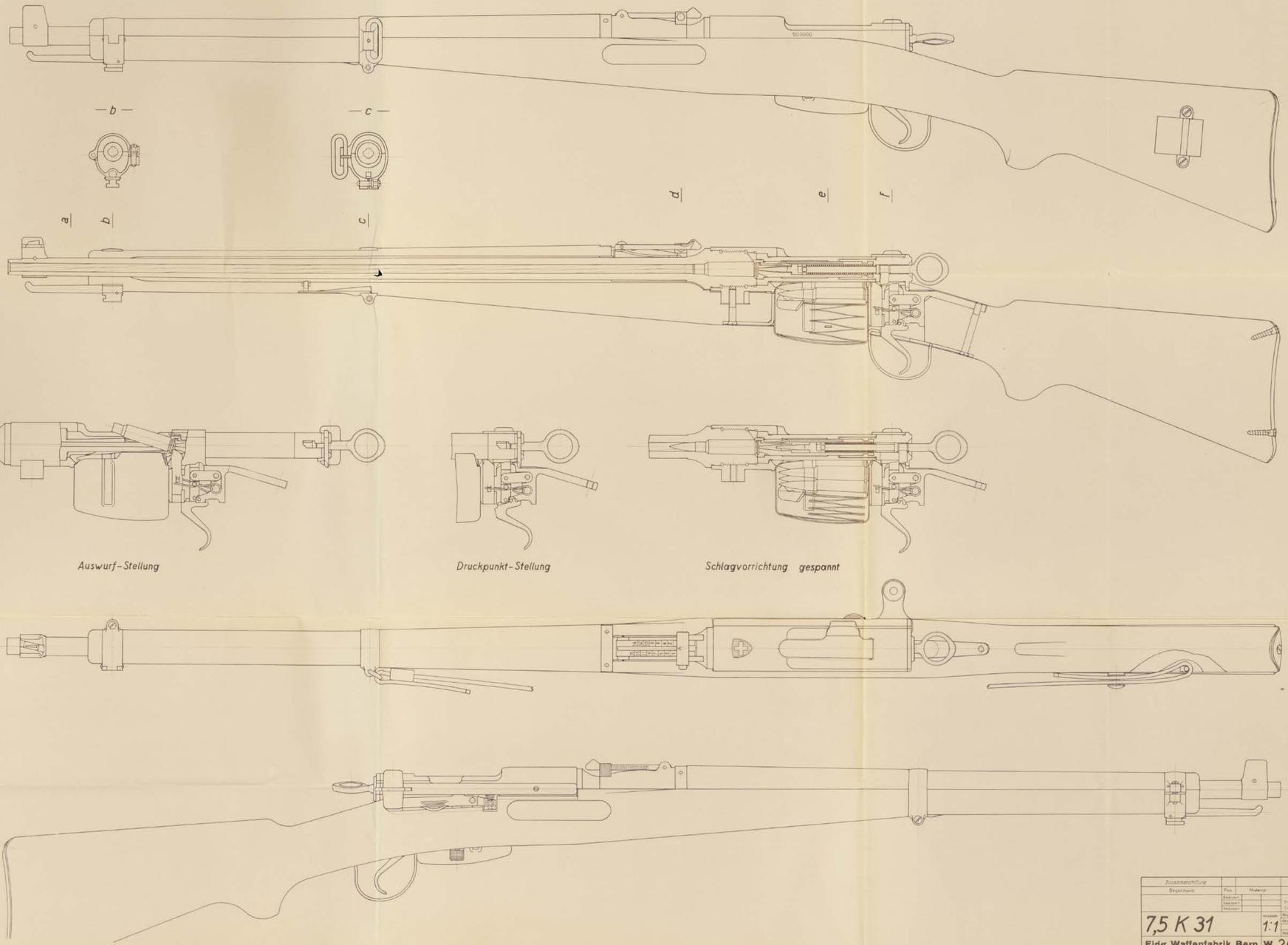
Schlagvorrichtung gesichert

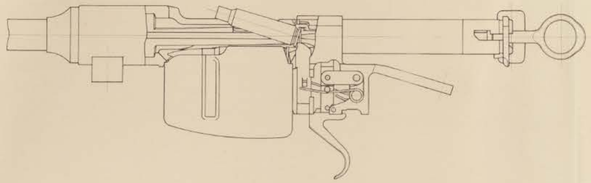


Einschub-Stellung



Verschluss ausgezogen





Auswurf-Stellung

Druckpunkt-Stellung

Schlagvorrichtung gespannt

Zusammenstellung				Bemerkung
Gegenstand	Pos.	Material		
	Gezeichnet		Datei-Name	
	Geprüft		Zeichn.-Nr.	
7,5 K 31			Gegenstd. Nr.	A
			Gewicht	
Eidg. Waffenfabrik, Bern			Datum 12.4.33	W 2600

Material	Marke oder Symbol	Abkürzung für: Zeichnung & Stempel	Bemerkung
Chromnickel-Einsatzstahl	1Ni 40 Cr 8 W oder LM 1	CN ◥	früher Stempel, Zeichnung CG CGE, CKE CSE
Chromnickelstahl, vergütet	1Ni 40 Cr 8 W oder LM 3	CN ◥	" " CGE vero CS
Chromvanadiumstahl	CVS oder 11C 2V	CV ◥	
Elektrowolframstahl	7W 10	EW	
Chrom-Molybdänstahl	3Ni 30 Cr 8 Mo 3	CM ◥	
Chromsiliziumstahl		CS	
Elektromanganstahl		EM ◥	früher Stempel MS
Federstahl		FS	
SM-Stahl		SM ◥	
Nichtrostender Stahl		NR ◥	
Silberstahl		SS	
Klaviersaitendraht		KD	
Stahldraht, weich		SD	
Stahlblech		SB	
Stahlrohr		SR	
Stahlguss		SG ◥	
Temperguss		TG ◥	
Gusseisen		Ge ◥	
Kupfer		Cu	früher K
Messing		MS	" Mg
Bronze		Bz	
Aluminium		Al	
Elektron		El	
Oszilium		Os ◥	
Antikorrodal		AK ◥	
Silumin		Si	

Beim vergüteten Material ist die Festigkeit in kg pro mm^2 anzugeben

Weitere Abkürzungen nach VSM 10319 ◥ = Stempel vorhanden

Ersetzt durch:

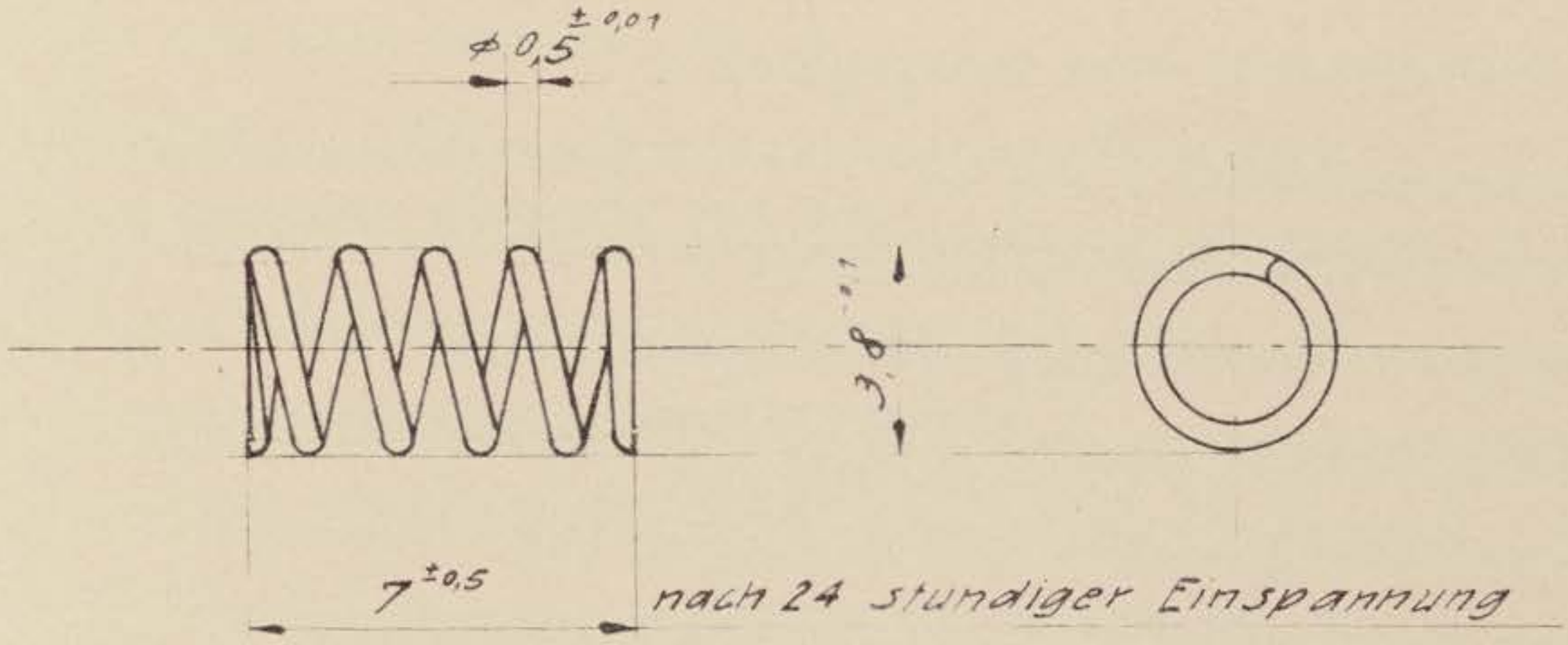
Ersatz für: D 1851 v. 22.2.27

Materialbezeichnungen

Gezeichnet	At	20.2.35
Geprüft		
Gesehen		

Eidg. Waffenfabrik, Bern

WD 4469



5 -½ Windungen

0,5 ± 0,01 mm Drahtdicke

Endwindungen geschlossen u gerade geschliffen

Die Feder muss auf 3,0 mm zusammengepresst werden können.

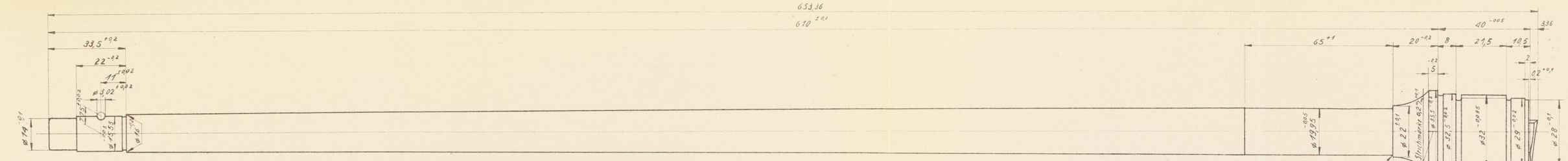
Die Feder muss 24 Std. vollständig zusammen gepresst werden und nachher eine entspannte Länge von 7 ± 0,5 mm aufweisen.

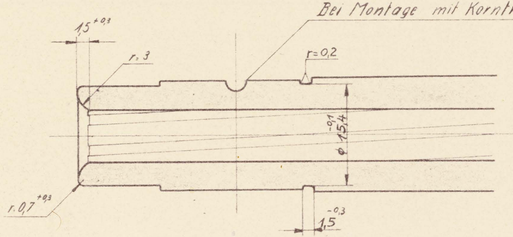
VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

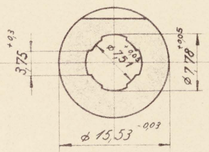
Visierdrückerfeder		KD	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert		Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für:
	Geändert		

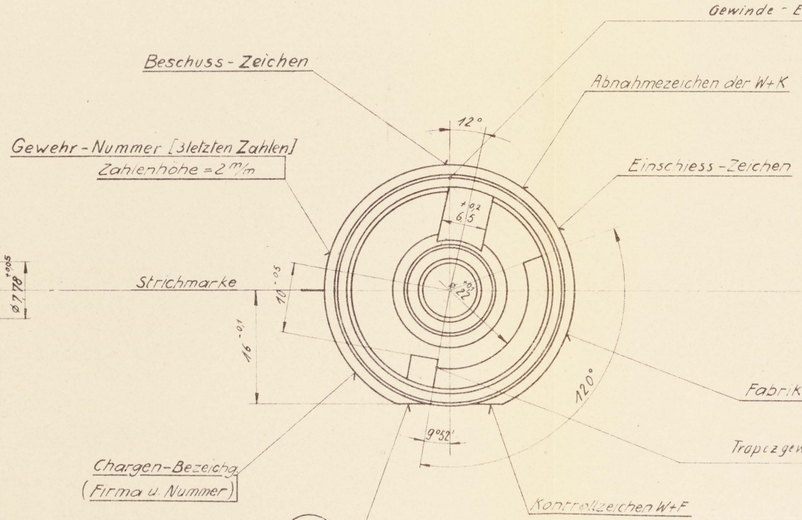
7,5 K31	Masstab 5:1	Gezeichn.	17.12.31
		Geprüft	
		Gesehen	

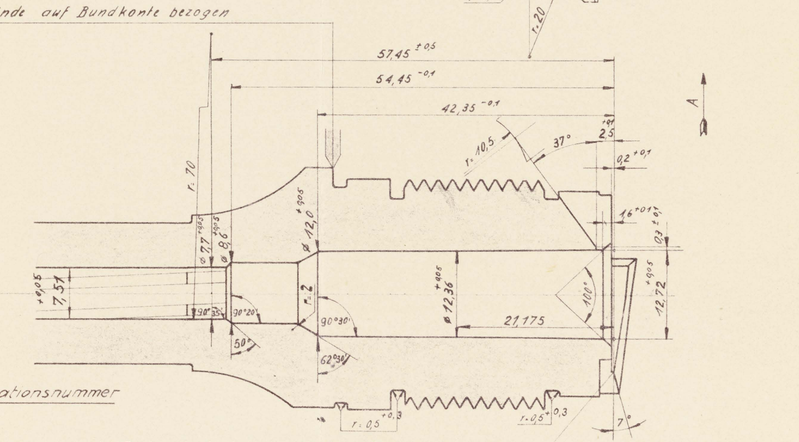
Eidg. Waffenfabrik, Bern — **W 2609**



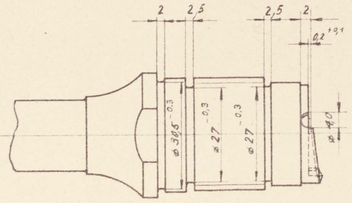








Trapezgewinde: Gewinde - Ende im Abstand 40 -0,05 vom Bund Steigung: 9 m/m



Kaliber = 7,51 +0,05 (7,50 +0,07)

Zugbreite = 3,93 [Bogen]

Drall = 270 m/m

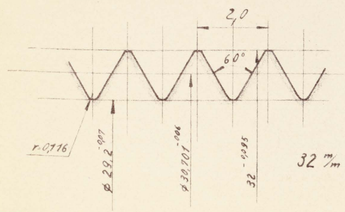
Zugtiefen-ø = 7,78 +0,05 (7,77 +0,07)

Feldbreite = 1,97 = ½ Zugbreite [Bogen]

Anzahl Züge : 4

Die nicht eingekreisten Masse sind Fabrikationsmasse.

Die eingekreisten Masse haben nur Gültigkeit für die Abnahme der fertigen, eingeschossenen Waffe

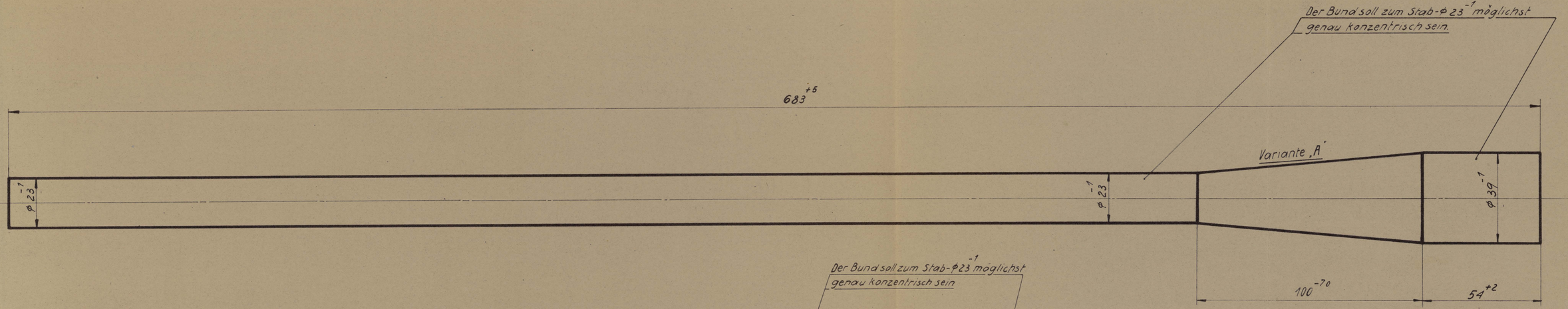


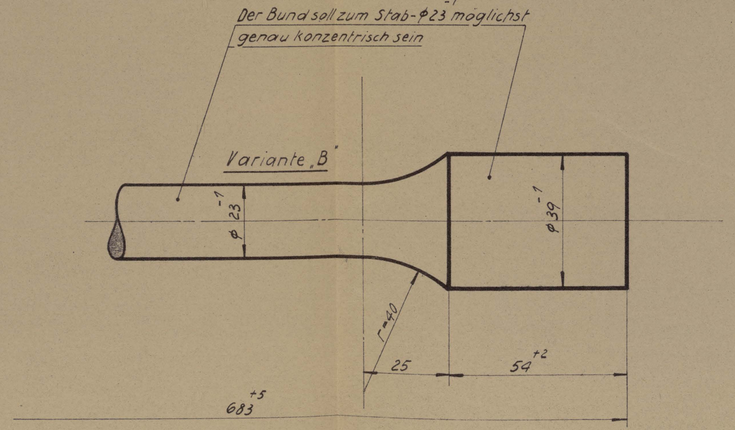
10:1

32 m/m M.F. Gew (B)

VSM (18) r = 0,2 : 0,3

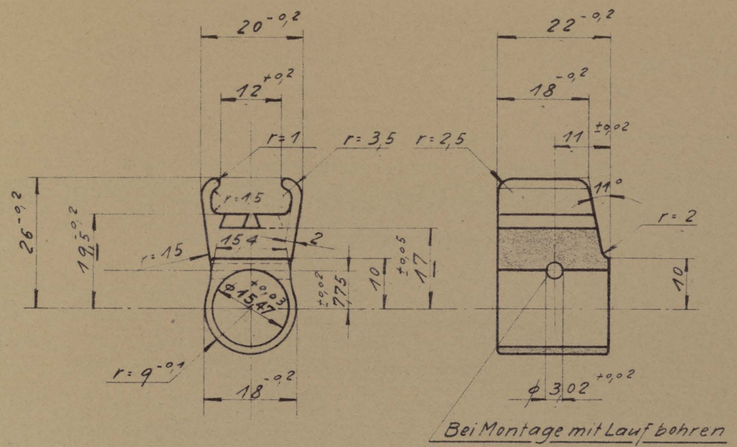
Lauf		EW		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Pfl.	20.10.32	
	Geändert	Hz.	12.12.33.	Ersetzt durch:
	Geändert	Hz.	30.3.35.	Ersatz für:
7,5 K31	Rev. 2.4.36 Hz. Rev. 14.10.36 Hz.	Masstab	1:1 / 2:1	Gezeichn. Hz. 1.12.31 / Geprüft Hz. 7.12.31 / Geändert Zr. 29.3.32 / Gesehen 3.2.32
Eidg. Waffenfabrik, Bern		W 2601		

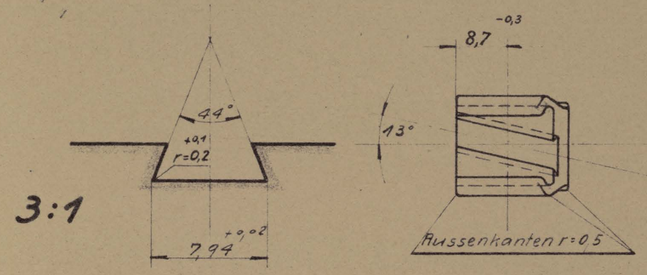




V.S.M (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Lauf [Rohling]		E.W.		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Zr	18.3.32	Ersetzt durch:
	Geändert	Zr	4.4.32	Ersatz für:
	Geändert	Zr	20.4.32	
7,5 K 31		Masstab 1:1	Gezeichn. Zr 8.1.32	
			Geprüft	
			Geändert Mü 22.1.32	
			Gesehen	
Eidg. Waffenfabrik, Bern			W 2601 R	





3:1

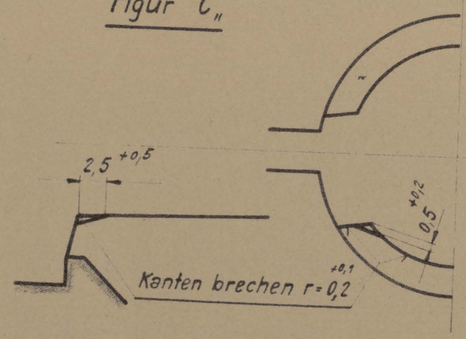
VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

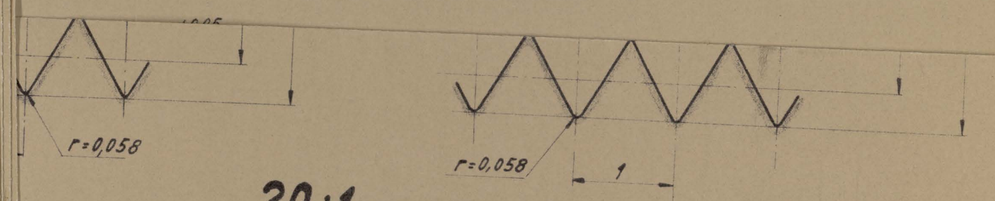
Kornträger		CN		vergütet 90÷100 kg
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert		2.5.32	Ersetzt durch:
	Geändert		12.2.35.	Ersatz für:
	Geändert		4.11.35	
7,5 K 31		Masstab 1:1	Gezeichn.	8.1.32
			Geprüft	
			Gesehen	
Eidg. Waffenfabrik, Bern		W 2602		

19735

Figur "C"

2:1

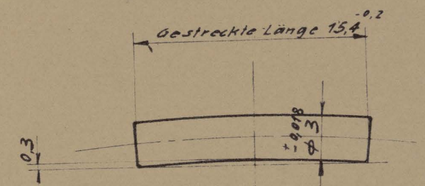




20:1

VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Verschlussgehäuse		CN		vergütet 90÷100 kg/mm²
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkungen
	Geändert	W.	26.8.36	Ersetzt durch:
				Ersatz für: W2611 v. 21.11.35
7,5 K 31		Masstab 1:1	Gezeichn.	Ra. 5.12.35
			Geprüft	16.12.35
			Gesehen	
Eidg. Waffenfabrik, Bern		W 2611		



Nach der Kontrolle W+F biegen

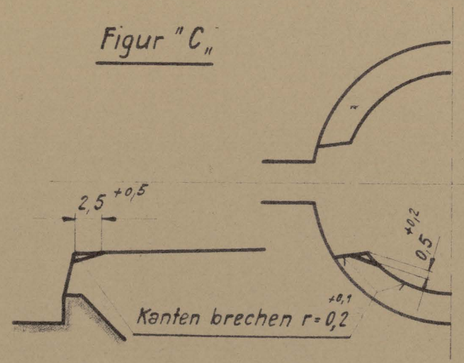
VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

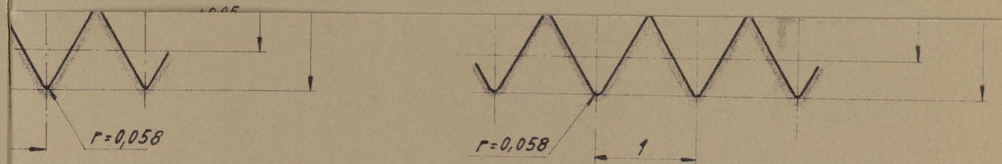
Kornträgerstift		KD		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Fl	22.7.35	Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			
7,5 K 31		Masstab 3:1	Gezeichn.	16.12.31
			Geprüft	
			Gesehen	
Eidg. Waffenfabrik, Bern		W 2603		

19735

Figur "C"

2:1

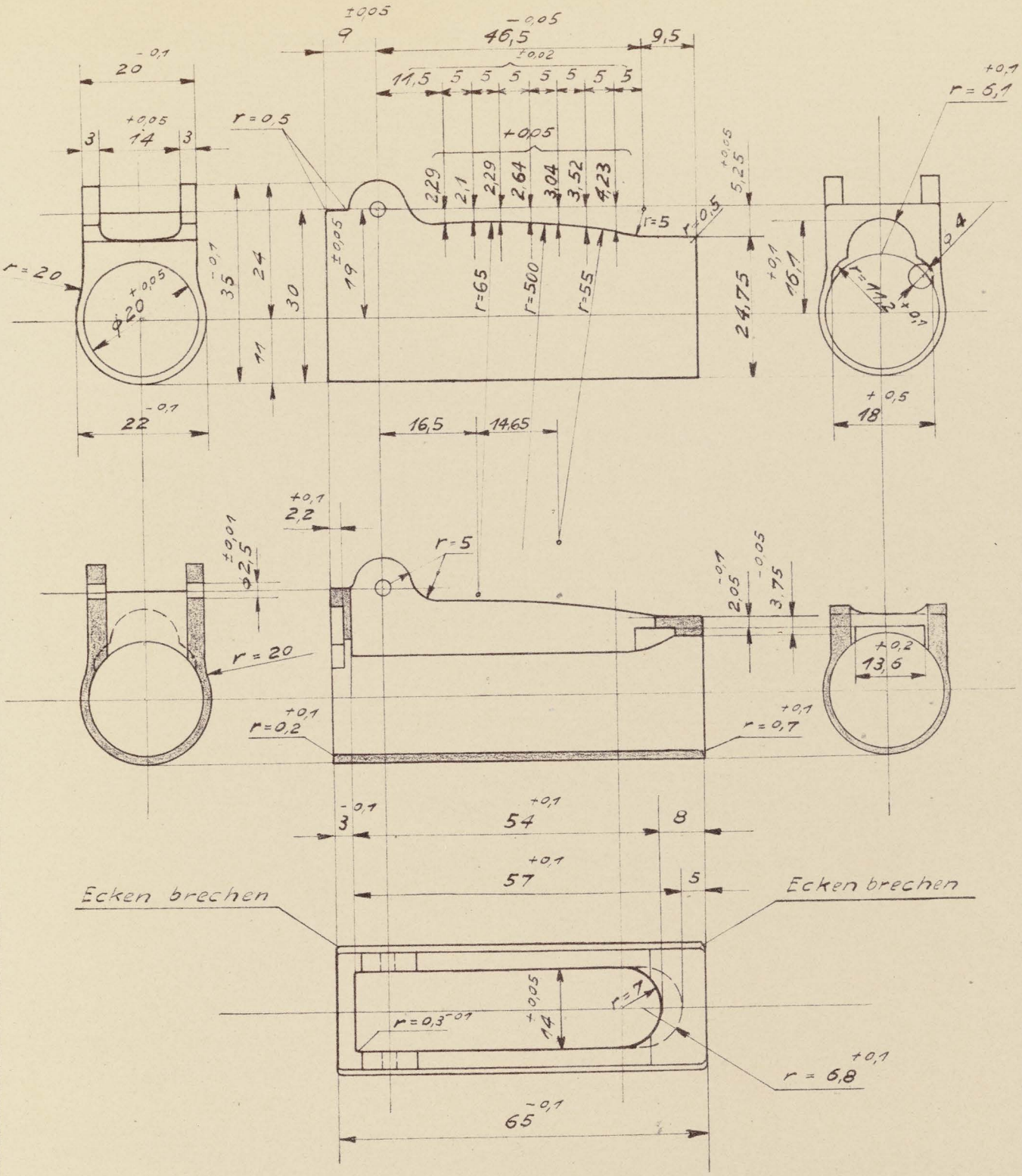




20:1

VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Verschlussgehäuse		CN		vergütet 90÷100 kg./mm²
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkungen
	Geändert	Vt.	26.8.36	Ersetzt durch:
				Ersatz für: W2611 v. 21.11.35
7,5 K 31		Masstab 1:1	Gezeichn. Rg.	5.12.35
			Geprüft Kn.	16.12.35
			Gesehen	
Eidg. Waffenfabrik, Bern		W 2611		

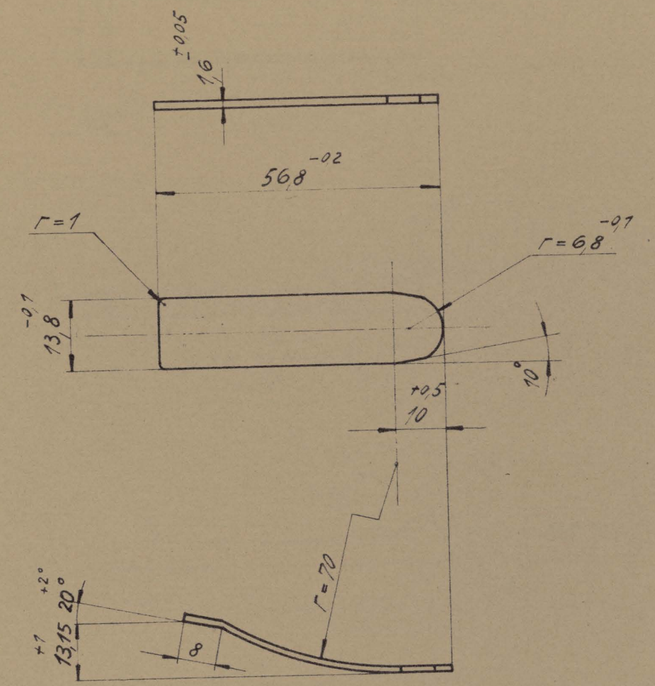


VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Visierträger		CN	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert	2.2.33	Ersetzt durch:
	Geändert	21.6.35.	Ersatz für: W 2604 v. 2.5.32.
	Geändert		

7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichn. Gr	18.10.32
		Geprüft	
		Gesehen	1.10.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2604**

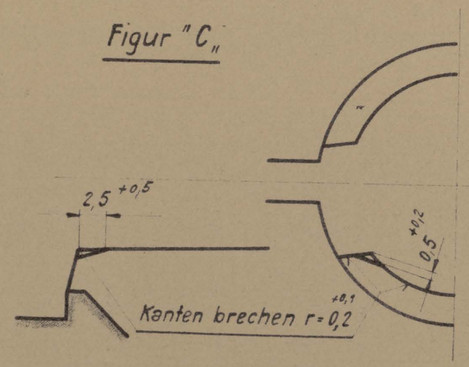


VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

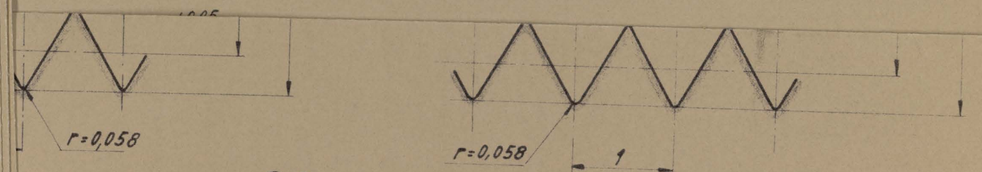
Visierfeder		BS		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Kk.	19. 6. 33	Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für: W 2605 vom 22.12.31
	Geändert			
7,5 K 31		Masstab 1:1	Gezeichn. Z-	12 4 32
			Geprüft	
			Gesehen	
Eidg. Waffenfabrik, Bern		W 2605		

19735

Figur "C"



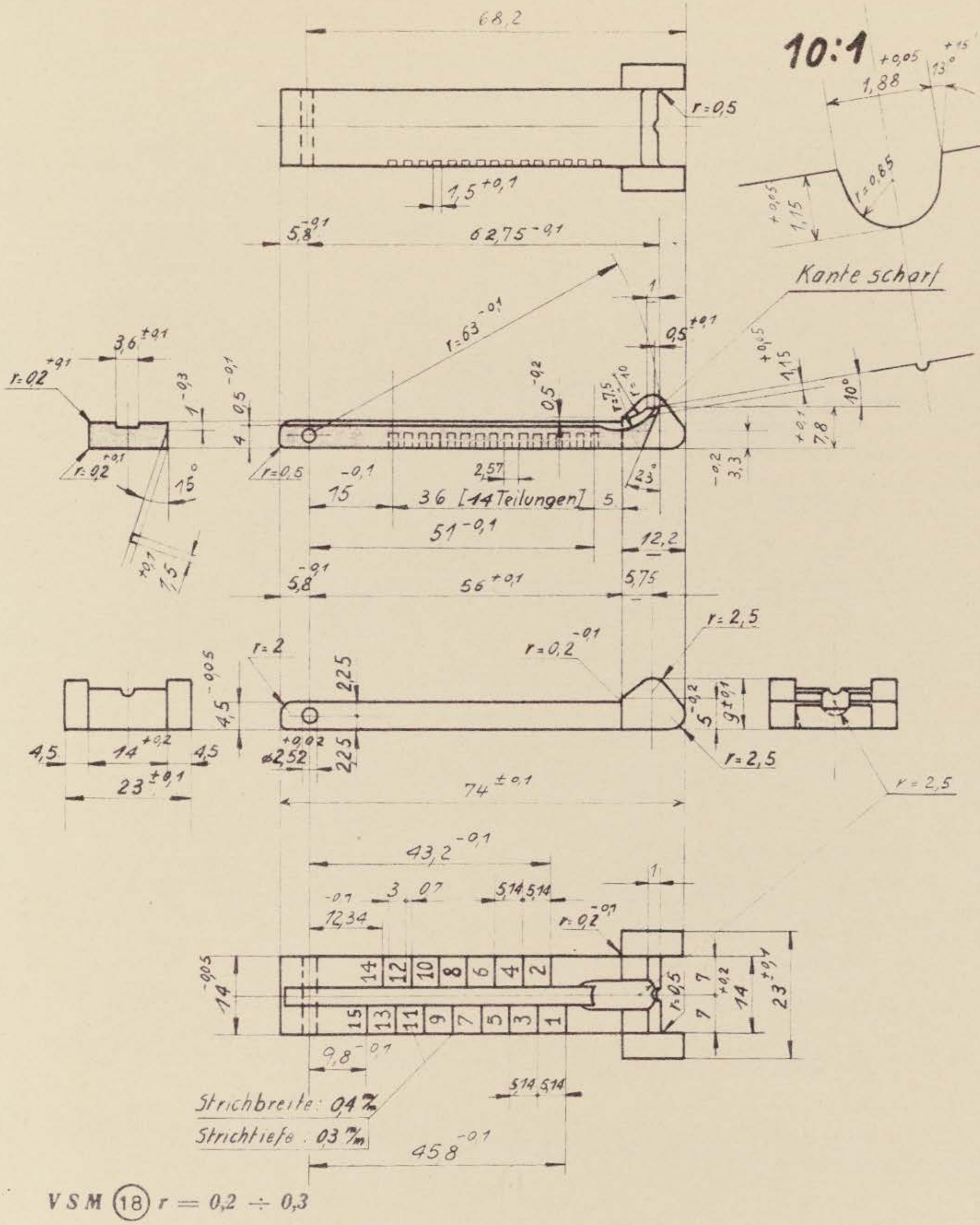
2:1



20:1

VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Verschlussgehäuse		CN		vergütet 90÷100 kg./mm²
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkungen
	Geändert	Kk.	26. 8. 36	Ersetzt durch:
				Ersatz für: W 2611 v. 21.11.35
7,5 K 31		Masstab 1:1	Gezeichn. Ra.	5. 12. 35
			Geprüft Kk.	16. 12. 35
			Gesehen	
Eidg. Waffenfabrik, Bern		W 2611		



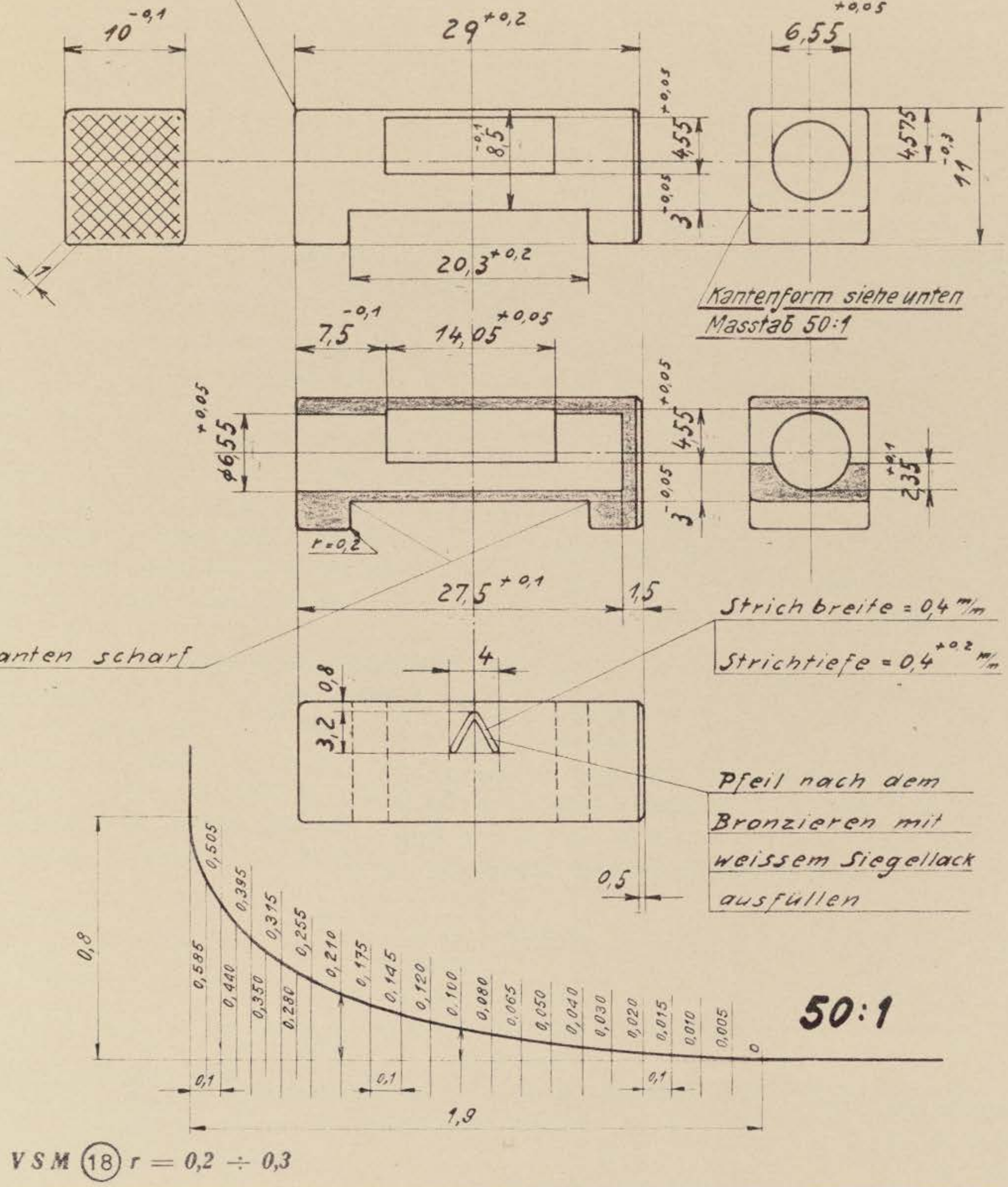
VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Visierblatt		CN	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert	22.4.32	
	Geändert	6 5 32	Ersetzt durch:
	Geändert	25.5.32	Ersatz für:

7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichn. Mh	31.12.31
		Geprüft	
		Gesehen	

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2606**

Aussenkanten & Ecken r = 0,5

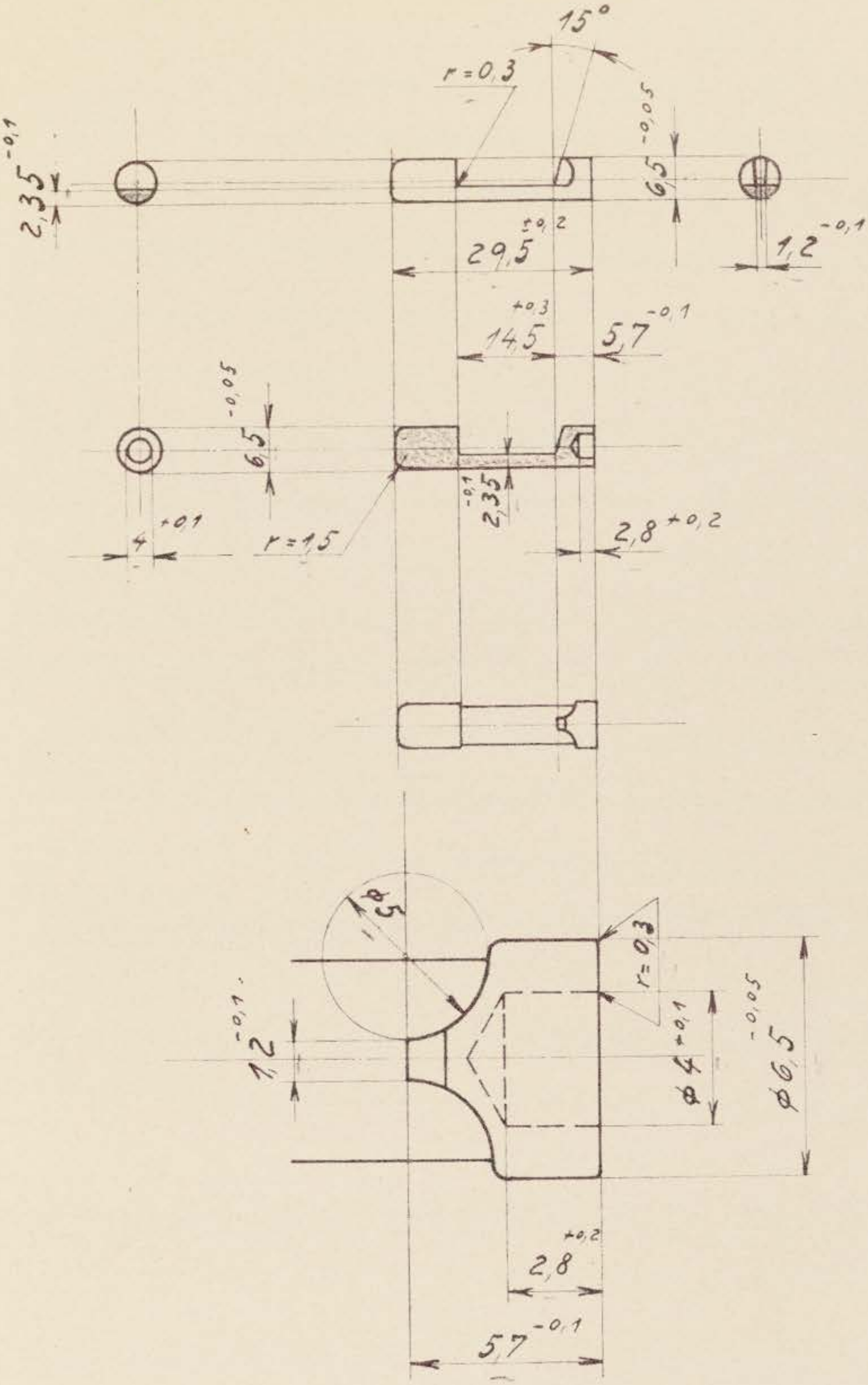


VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Visierschieber		CN	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert Rz. 19.6.35		Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für: W2607 v. 5.1.32
	Geändert		

7,5 K 31	Masstab 2:1	Gezeichn.	Rz. 5. 1. 33
		Geprüft	
		Gesehen	

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2607**

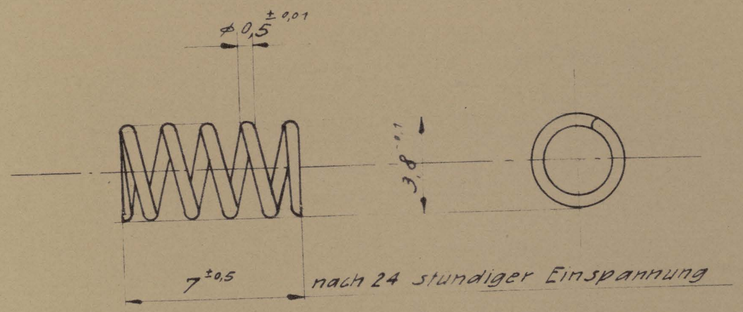


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Visierdrücker		CN		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert			Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für: W2608 v 6.1.32
	Geändert			

7,5K31	Masstab 1:1 5:1	Gezeichn.	12.12.32
		Geprüft	
		Gesehen	

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2608**



-½
5 Windungen

±0,01
0,5 mm Drahtdicke

Endwindungen geschlossen u gerade geschliffen

Die Feder muss auf 3,0 mm zusammengepresst werden können.

Die Feder muss 24 Std. vollständig zusammen gepresst werden und nachher eine entspannte Länge von 7 ±0,5 mm aufweisen.

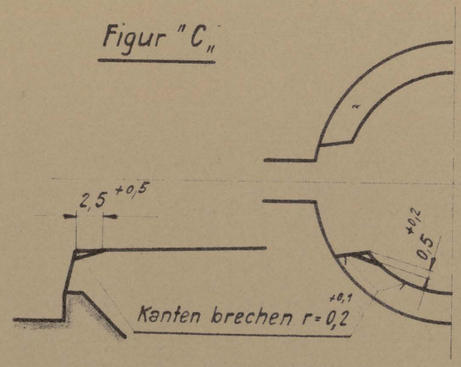
VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

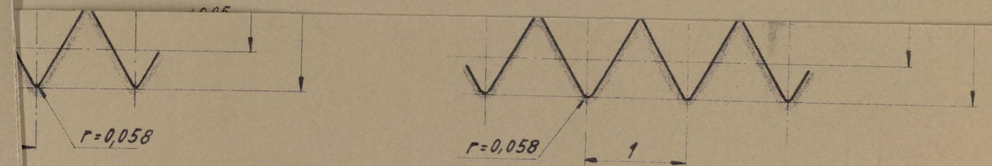
Visierdrückerfeder		KD	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert		Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für:
	Geändert		
7,5 K31	Masstab 5:1	Gezeichn. 22. 17.12.31	
		Geprüft	
		Gesehen	
Eidg. Waffenfabrik, Bern		W 2609	

19735

Figur "C"

2:1

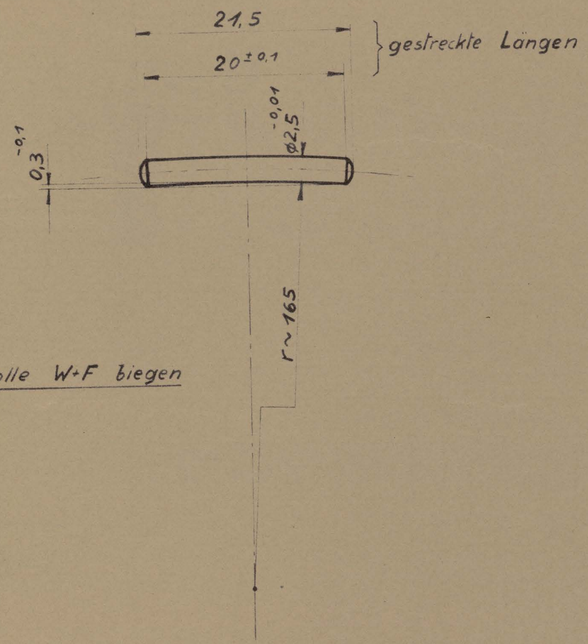




20:1

VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Verschlussgehäuse		CN	vergütet 90÷100 kg./mm²
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkungen
	Geändert Vt.	26.8.36	Ersetzt durch:
			Ersatz für: W2611 v. 21.11.35
7,5 K31	Masstab 1:1	Gezeichn. Ra.	5.12.35
		Geprüft	16.12.35
		Gesehen	
Eidg. Waffenfabrik, Bern		W 2611	



Nach der Kontrolle W+F biegen

VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Visierstift		CS	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert		Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für: W 2610 v. 15.12.31.
	Geändert		

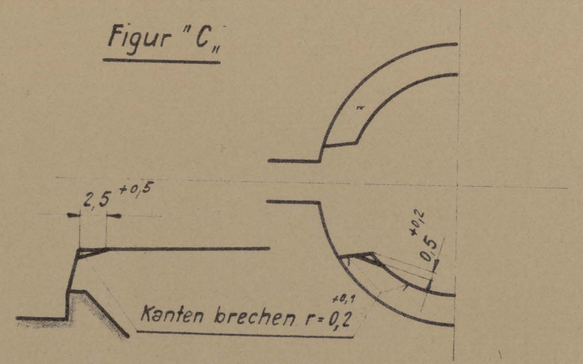
Masstab	Gezeichn.		14.5.34
2:1	Geprüft		
	Gesehen		

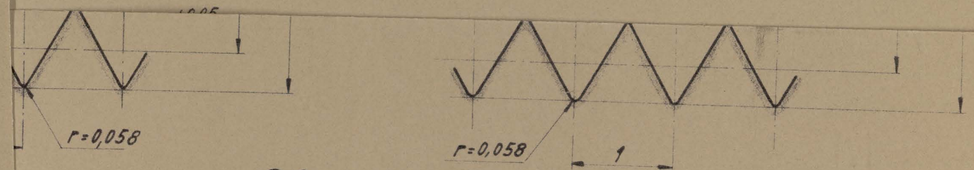
7,5 K 31	
Eidg. Waffenfabrik, Bern	W 2610

27953

Figur "C"

2:1





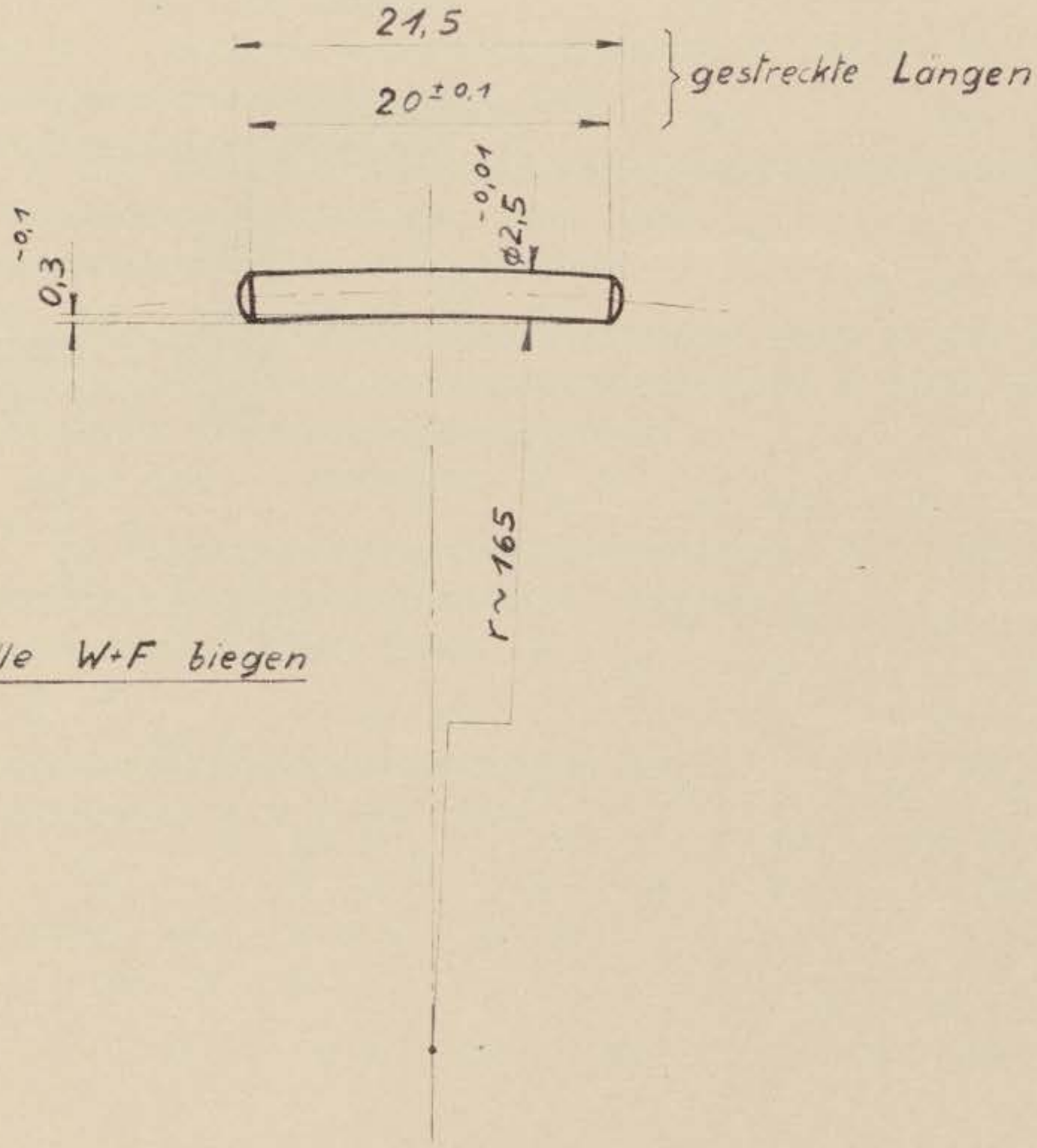
20:1

VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Verschlussgehäuse		CN	vergütet 90 ÷ 100 kg./mm²
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkungen
	Geändert	Vf. 26.8.36	Ersetzt durch:
			Ersatz für: W 2611 v. 21.11.35

Masstab	Gezeichn.	Ra.	5.12.35
1:1	Geprüft		16.12.35
	Gesehen		

7,5 K 31	
Eidg. Waffenfabrik, Bern	W 2611



Nach der Kontrolle W+F biegen

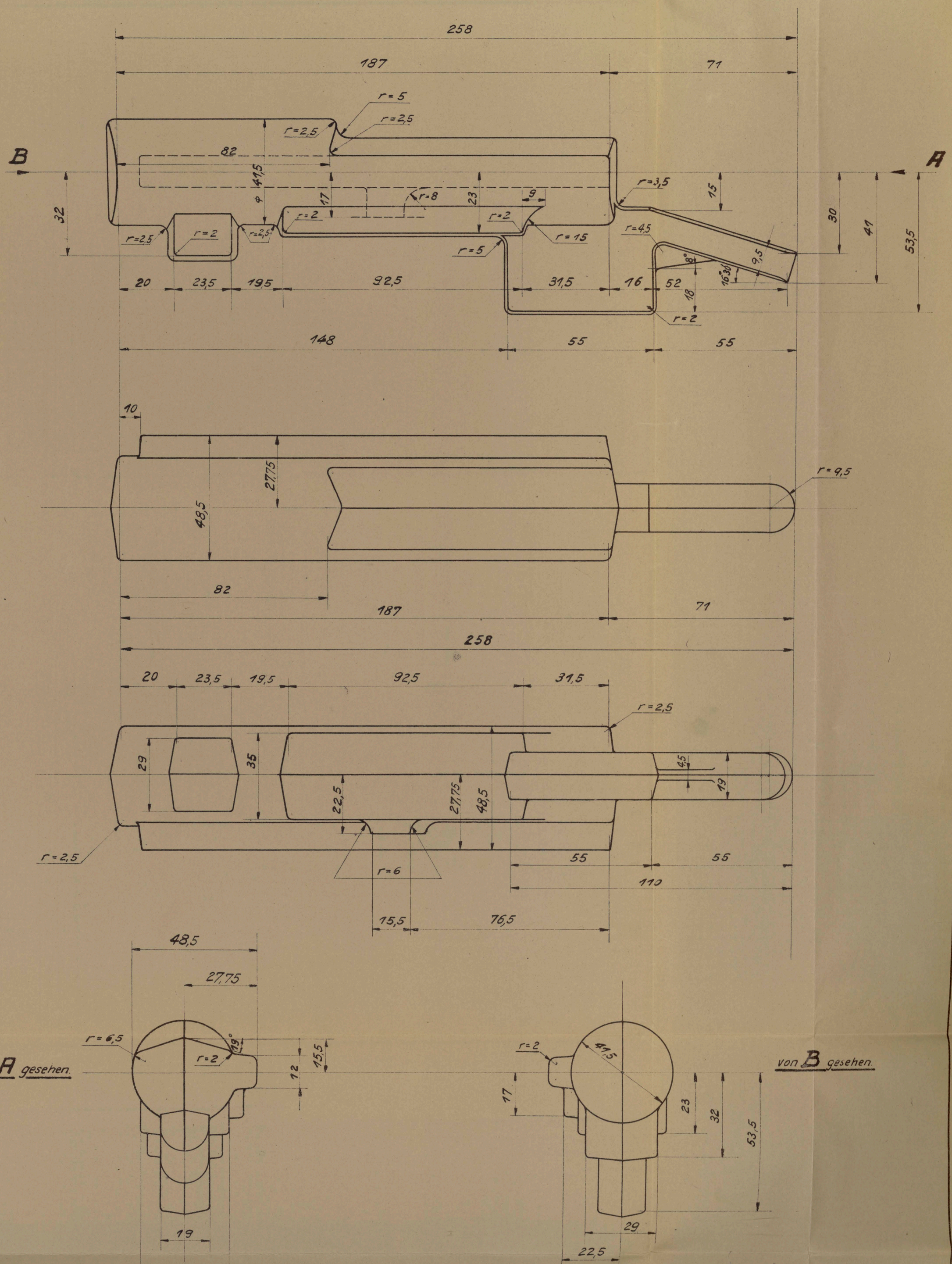
VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Visierstift		CS	
Gegenstand	**Pos.**	**Material**	**Bemerkung**
	Geändert		Ersetzt durch:
	Geändert		
	Geändert		Ersatz für: W 2610 v. 15.12.31.

7,5 K 31	Masstab 2:1	Gezeichn.	Fr. 14.5.34
		Geprüft	
		Gesehen	

Eidg. Waffenfabrik, Bern — **W 2610**

27953



von A gesehen.

von B gesehen.

VSM (18) r = 1mm

Alle Querschnittsmasse gelten als Minimalmasse!

Verschlussgehäuse [Rohling]			CN	
Gegenstand			Pos.	Material	Bemerkung
Geändert	Gr.	17.3.33.			
					Ersetzt durch:
					Ersatz für: W 2611 R v. 23.12.31.

7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichnet Gr.	3.3.33.
		Geprüft	3.3.33.
		Gesehen	3.3.33.
Eidg. Waffenfabrik, Bern		W 2611 R	

2:1

-b-

Fräser Φ5 ; Konus 22°40' im Schnitt „C"

Fräser Φ8 r=60 im Schnitt „C"

Symmetrisch

Verputzen

Ecken brechen

Figur „C"

Kanten brechen r=0,2

Kanten brechen nach Fig. „C"

Platz für Nummer

Strichmarke 0,2mm

Trapezgewinde Zweigängig-Steigung 9mm

Gewinde-Anfänge im Abstand 50

Auf vordere Gehäusekante bezogen 16°3' im Abstand 50

Auf hintere Gehäusekante bezogen

Gewinde-Anfang auf vordere Gehäusekante bezogen

Kontrollzeichen KTA

Materialbezeichnung

Firmazeichen

Kontrollzeichen W+F

-d-

-e-

-f-

-g-

Fräser

Variante „A"

Drall rechts 2425mm

Gewinde-Anfang (Vordere Schienenschraube)

Variante „B"

(Hintere Schienenschraube)

Kanten runden r=1

(Für Gew.-Anfänge 50)

Fräsung r=4 - 8,2

-a-

-b-

-c-

-h-

-i-

M6 (Vordere Schienenschraube)

M6 (Hintere Schienenschraube)

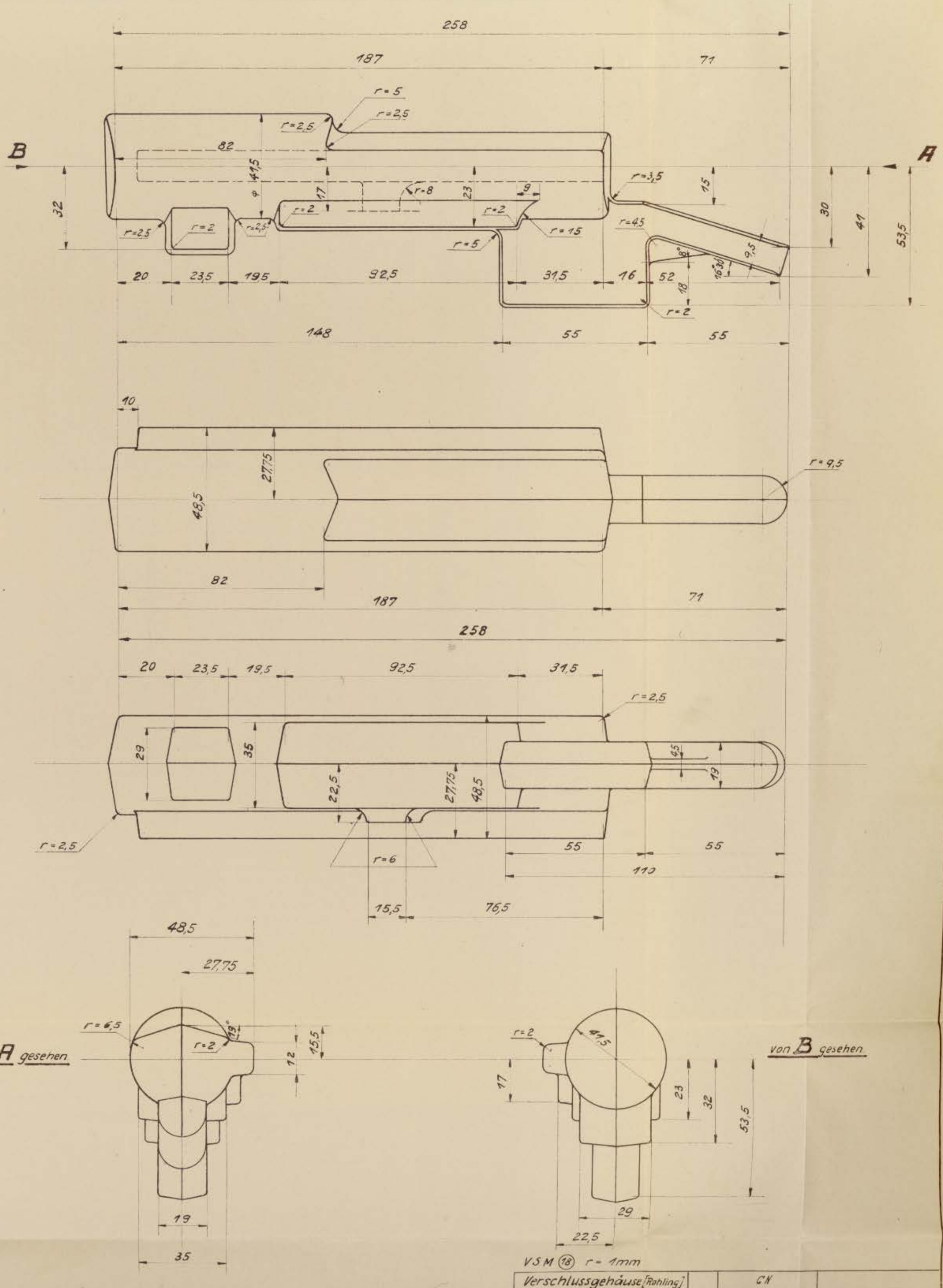
20:1

10:1

M32×2

VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Verschlussgehäuse		CN	vergütet 90÷100 kg/mm²
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkungen
	Geändert	W.	26.8.36
			Ersetzt durch:
			Ersatz für: W2611 v. 21.11.35
7,5 K 31	Massstab	1:1	Gezeichn. Ka. 5.12.35
			Geprüft K. 16.12.35
			Gesehen
Eidg. Waffenfabrik, Bern	W 2611		



von A gesehen

von B gesehen

Alle Querschnittsmasse gelten als Minimalmasse!

VSM (18) r = 1mm

Verschlussgehäuse [Rahling]				CN	
Gegenstand			Pos.	Material	Bemerkung
Geändert	Gr.	17.3.33.			
				Ersetzt durch:	
				Ersatz für: W 2611 R v. 23.12.31	

7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichnet	Gr.	3.3.33.
		Geprüft		
		Gesehen		
Eidg. Waffenfabrik, Bern		W 2611 R		

2:1

-b-

Fräser Ø5 ; Konus 22°40' im Schnitt „C"

Fräser Ø8 r=60 im Schnitt „C"

Symmetrisch

Verputzen

Strichmarke 0,2 mm

Platz für Nummer

500000 3

Fräser

Variante „A"

Variante „B"

Gewinde-Anfang (Vordere Schienenschraube)

Drall rechts 2425 mm

(Hintere Schienenschraube)

Kanten runden r=1

[Für Gew.-Anfänge 50 +0,05]

Fräsung r=4 −0,2 +0,3

-a-

-b-

-c-

-h-

Ecken brechen

Kanten brechen nach Fig. „C"

Trapezgewinde zweigängig · Steigung 9 mm
Gewinde-Anfänge im Abstand 50 ±0,05

Auf vordere Gehäusekante bezogen 16°3'
Im Abstand 50 −0,1

Auf hintere Gehäusekante bezogen

Gewinde-Anfang auf vordere Gehäusekante bezogen

-d-

-e-

Figur „C"

2:1

Kanten brechen r=0,2

Kontrollzeichen KTA

Materialbezeichnung
Firmazeichen
Kontrollzeichen W+F

-f-

-g-

-i-

M6 (Ms) (Vordere Schienenschraube)

M6 (Ms) (Hintere Schienenschraube)

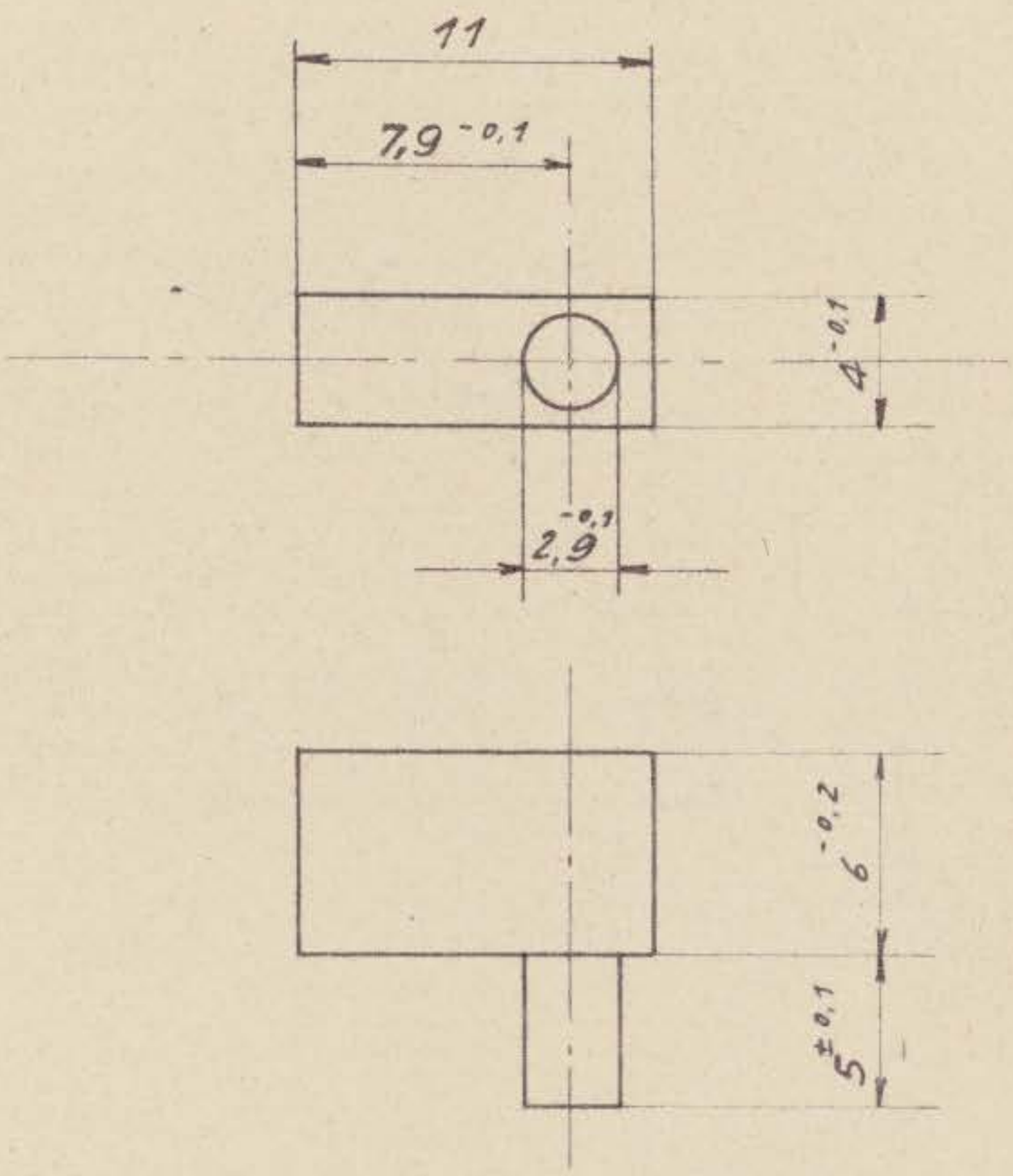
20:1

M32×2 (Mf)

10:1

V.S.M. (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Verschlussgehäuse		CN		vergütet 90÷100 kg/mm²
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkungen
	Geändert		26.8.36	Ersetzt durch:
				Ersatz für: W2611 v. 21.11.36
7,5 K 31			Massstab 1:1	Gezeichn. Ka. 5.12.36
				Geprüft 14.12.36
				Gesehen
Eidg. Waffenfabrik, Bern				W 2611

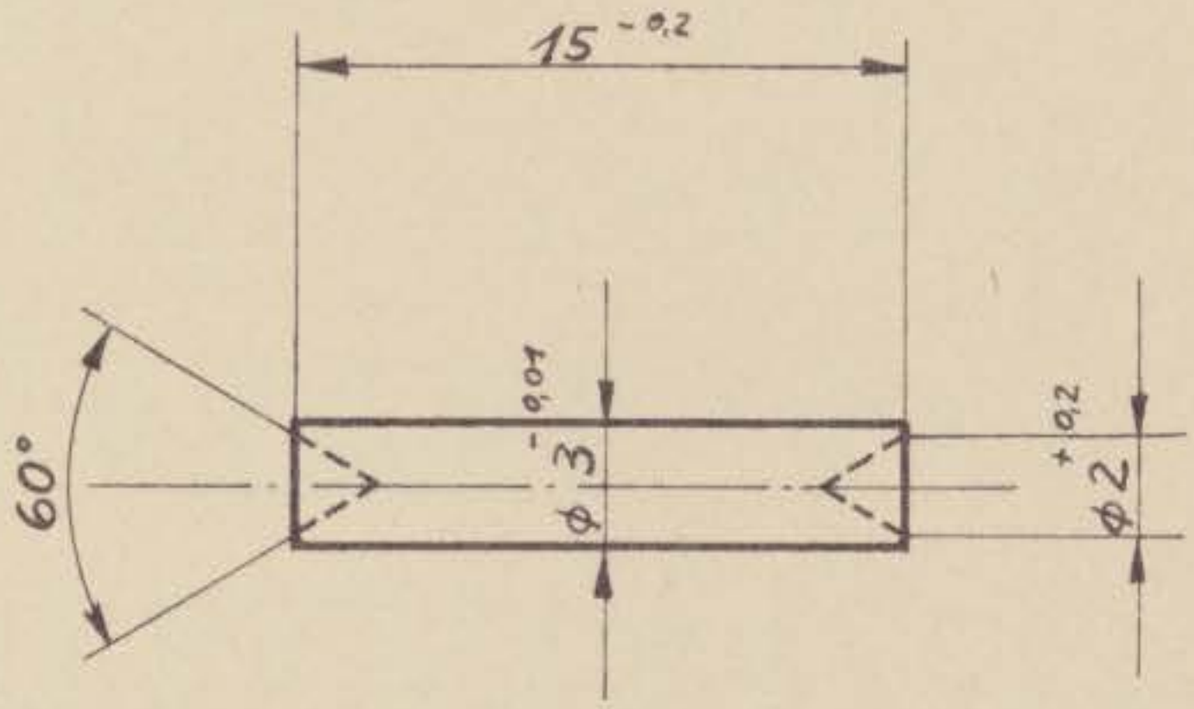


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Einsatzstück z. Verschlussgehäuse		SM		
Gegenstand	**Pos.**	**Material**		**Bemerkung**
	Geändert	K.	9.3.36.	
	Geändert	K.	2.4.36.	Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:

7,5 K 31	Masstab 3:1	Gezeichn.	K. 15.12.31
		Geprüft	
		Gesehen	

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2612**

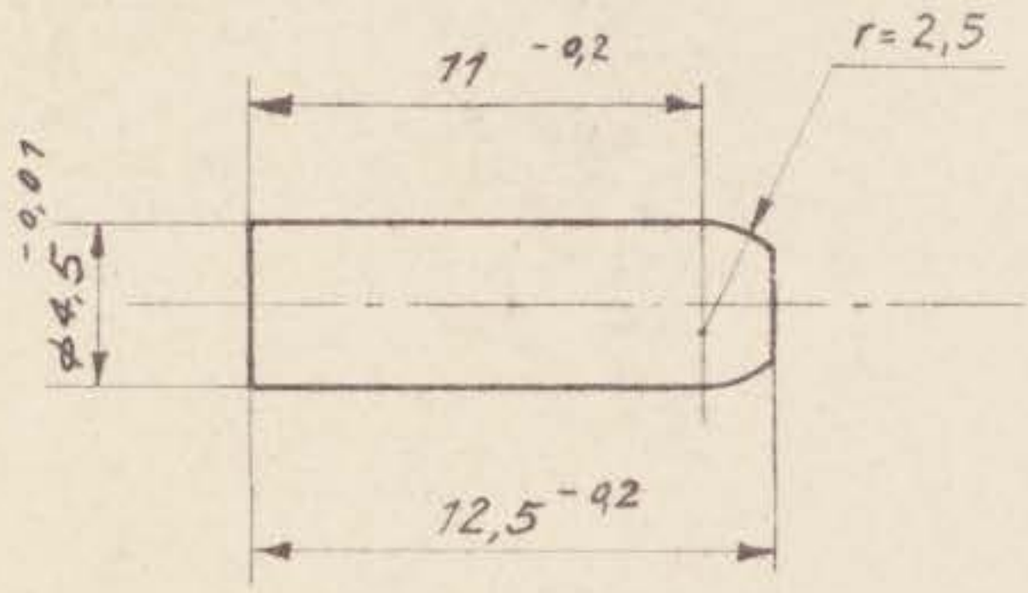


V S M (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Abzugstift		CS	
Gegenstand	**Pos.**	**Material**	**Bemerkung**
	Geändert		Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für: W2613 v. 16.12.31
	Geändert		

7,5K31	Masstab 3:1	Gezeichn.	4.1.35.
		Geprüft	
		Gesehen	15.1.35

Eidg. Waffenfabrik, Bern — **W 2613**



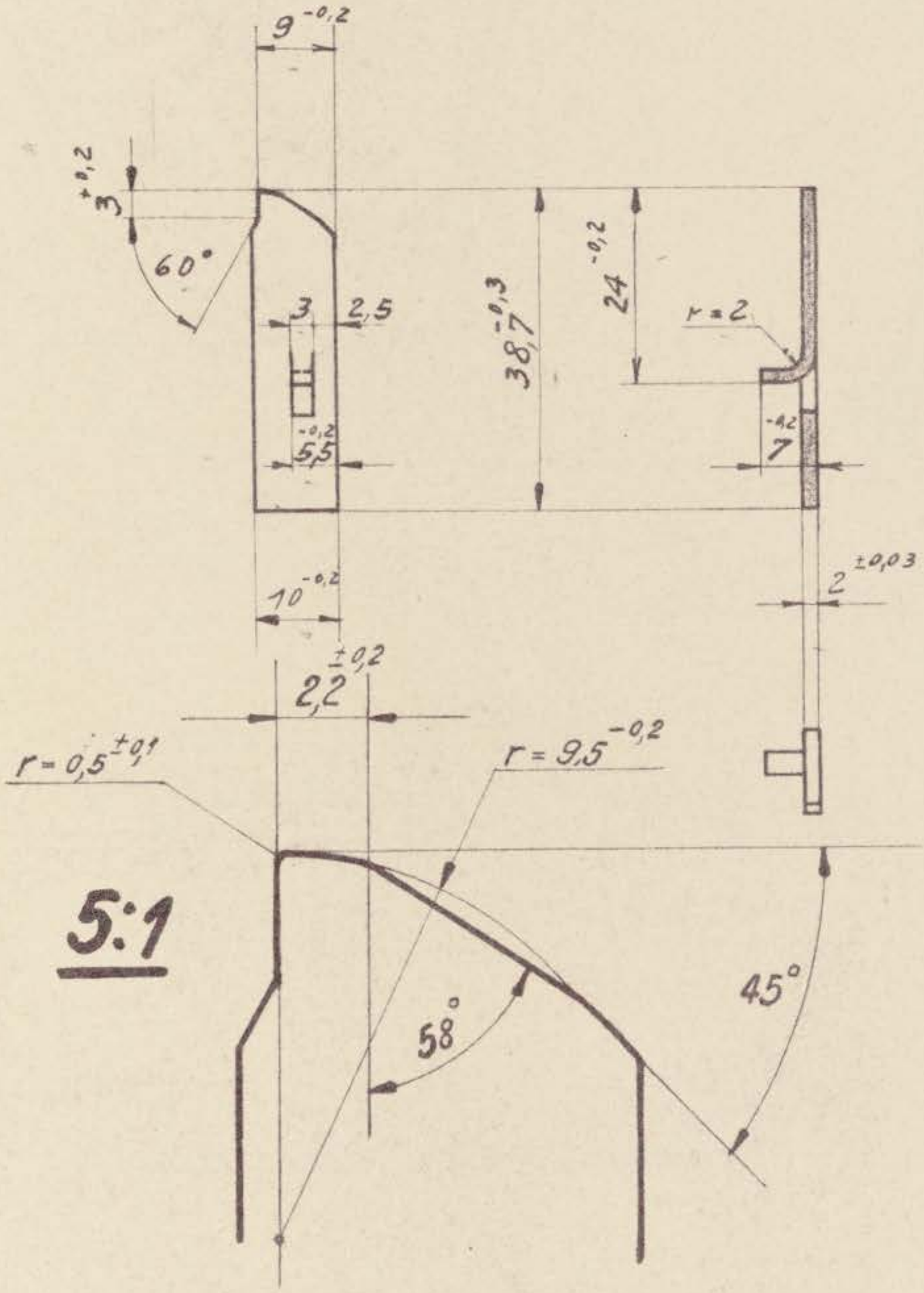
V S M (18) *r = 0,2 ÷ 0,3*

Abzughebelstift		*CS*	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert		Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für:
	Geändert		

Masstab	Gezeichn.	Jl.	16.12.31
	Geprüft	H.	22.12.31
	Gesehen	H.	23.12.31

7,5 K31

Eidg. Waffenfabrik, Bern **W 2614**

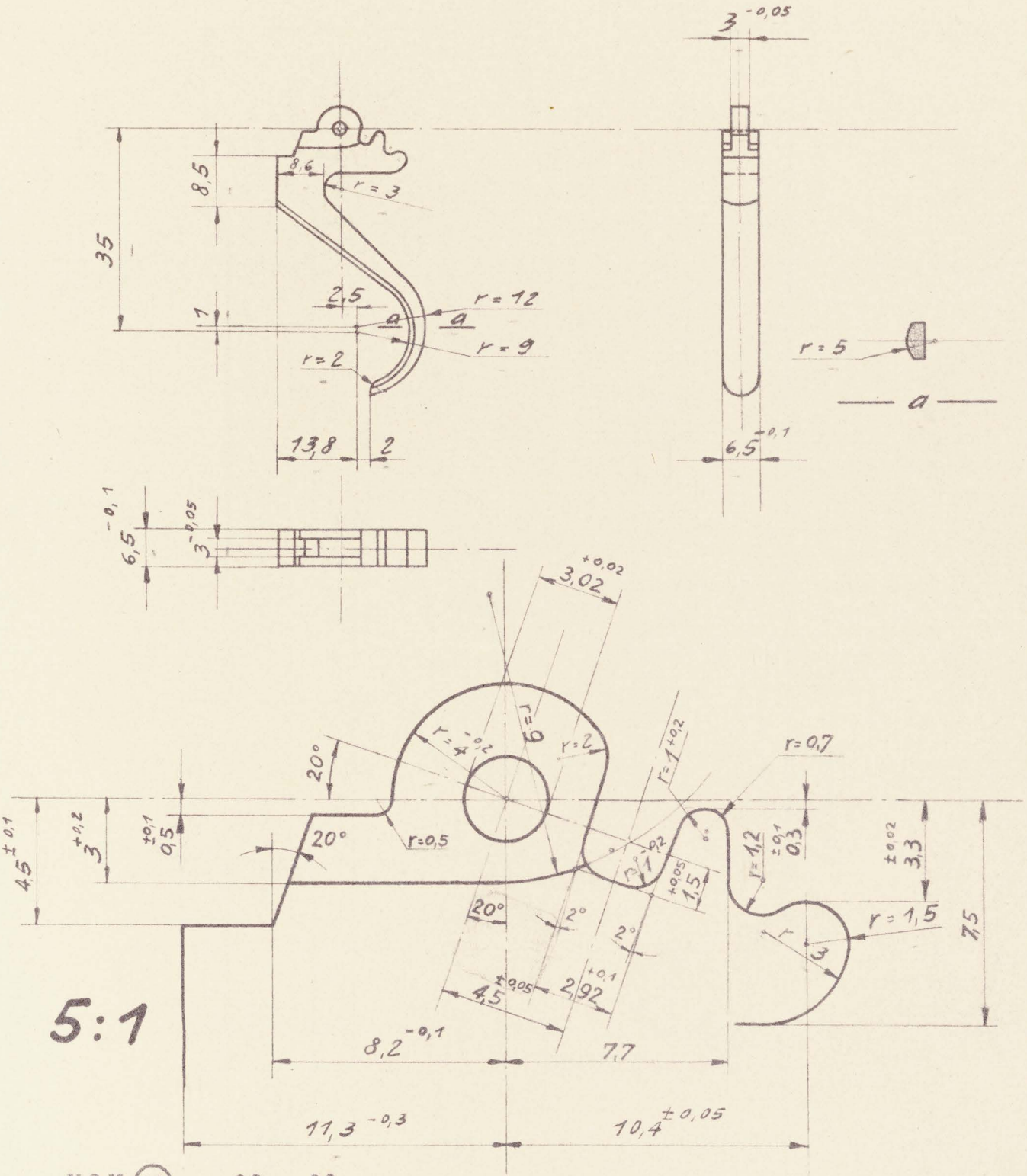


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Auswerfer		SB		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Kn.	8.4.32.	
	Geändert	Kn.	13.12.32.	Ersetzt durch:
	Geändert	Gr.	1.8.33	Ersatz für:

7,5 K 31	Masstab	Gezeichn.	Rel.	5.1.32
		Geprüft	Kn.	6.1.32
	1:1			
		Gesehen	Kn.	6.1.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2615**



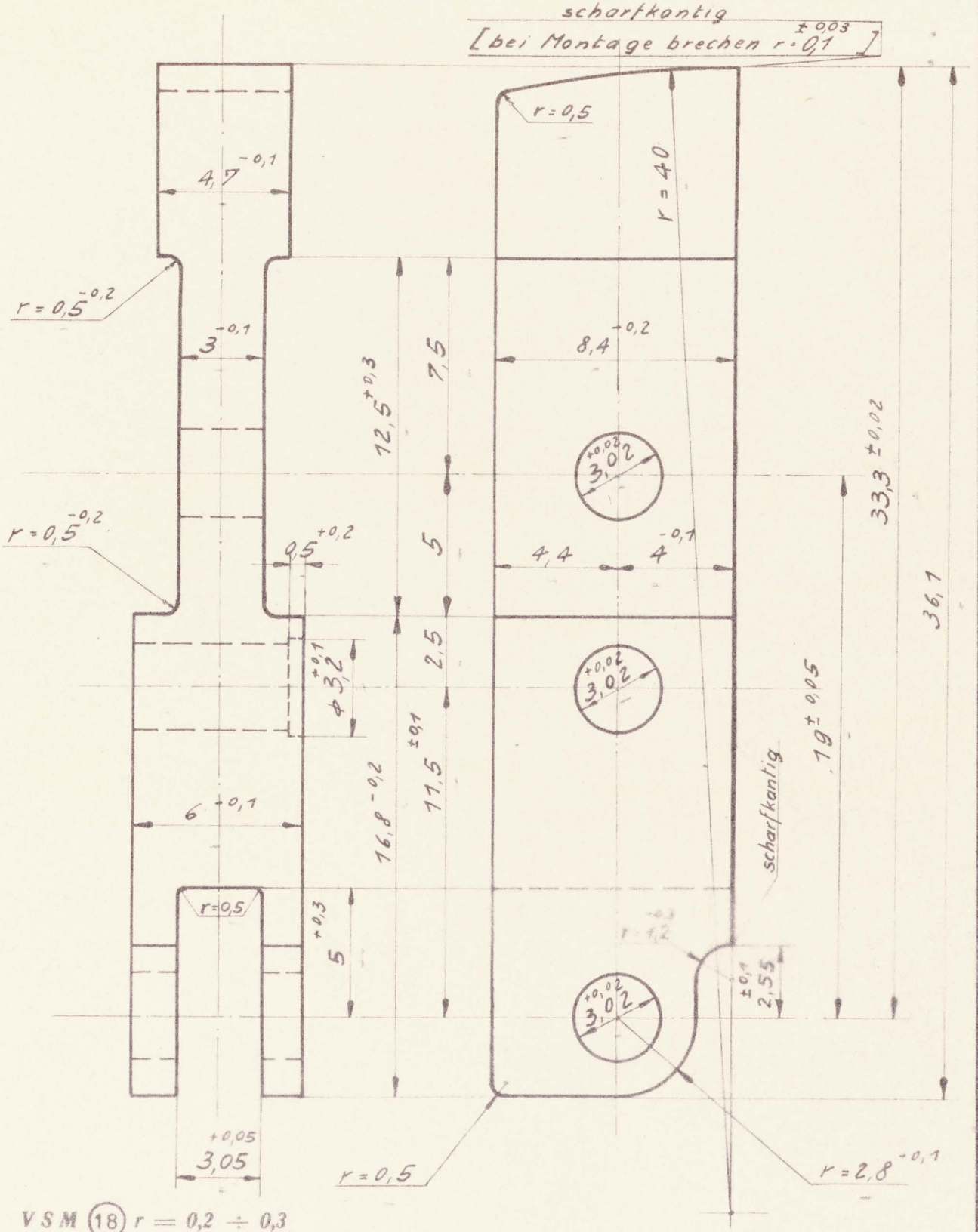
5:1

VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Abzug					CN		
Gegenstand				Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Hr.	30.5.36.	Geändert	Hl.	3.5.32	Ersetzt durch:
				Geändert	Hr.	5.11.32.	
				Geändert	Hr.	12.12.33.	Ersatz für:

7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichn.	Hl.	30.12.31
		Geprüft	Hr.	5.1.32.
		Gesehen		

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2617**



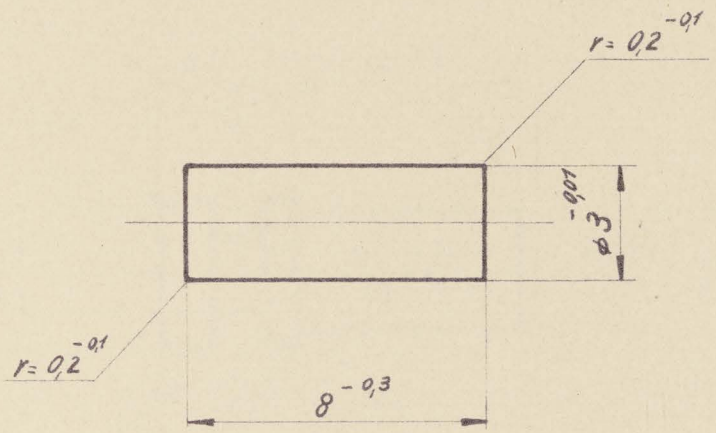
VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Abzugstange		CN	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung

Geändert	Mk	19. 2. 32.	Ersetzt durch:
Geändert	Kn.	5. 11. 32.	Ersatz für:
Geändert	Kn.	30. 5. 36.	

7,5 K31	Masstab 5:1	Gezeichn.	Kl.	29.12.31
		Geprüft	Kn.	5.1.32.
		Gesehen	Kn.	5.1.32.

Eidg. Waffenfabrik, Bern **W 2618**

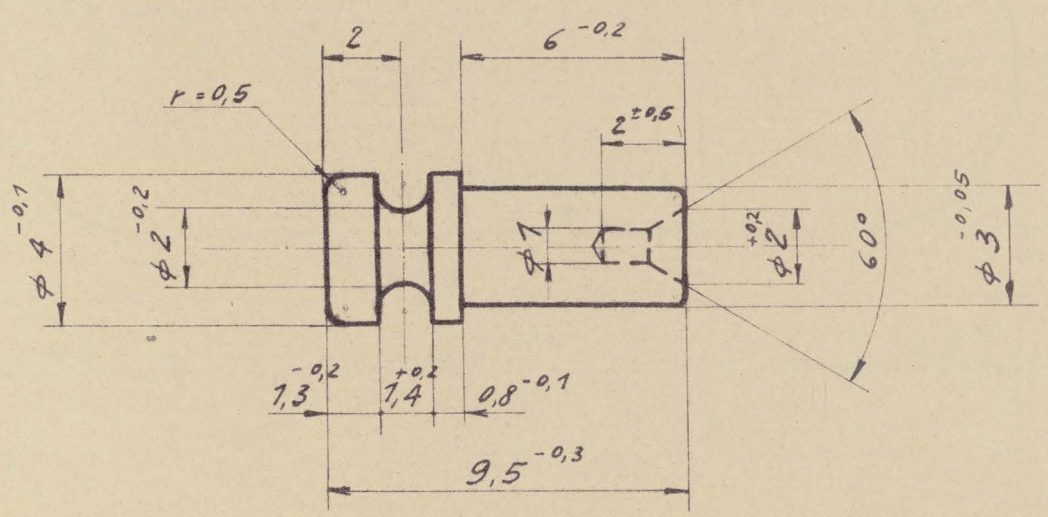


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Abzugstangenstift		CS		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert			Ersetzt durch:
	Geändert			
	Geändert			Ersatz für:

	Masstab	Gezeichn.	Mkr.	16. 1. 32.
7,5 K 31	5:1	Geprüft	[illegible]	16. 1. 32.
		Gesehen	[illegible]	16. 1. 32.

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2619**

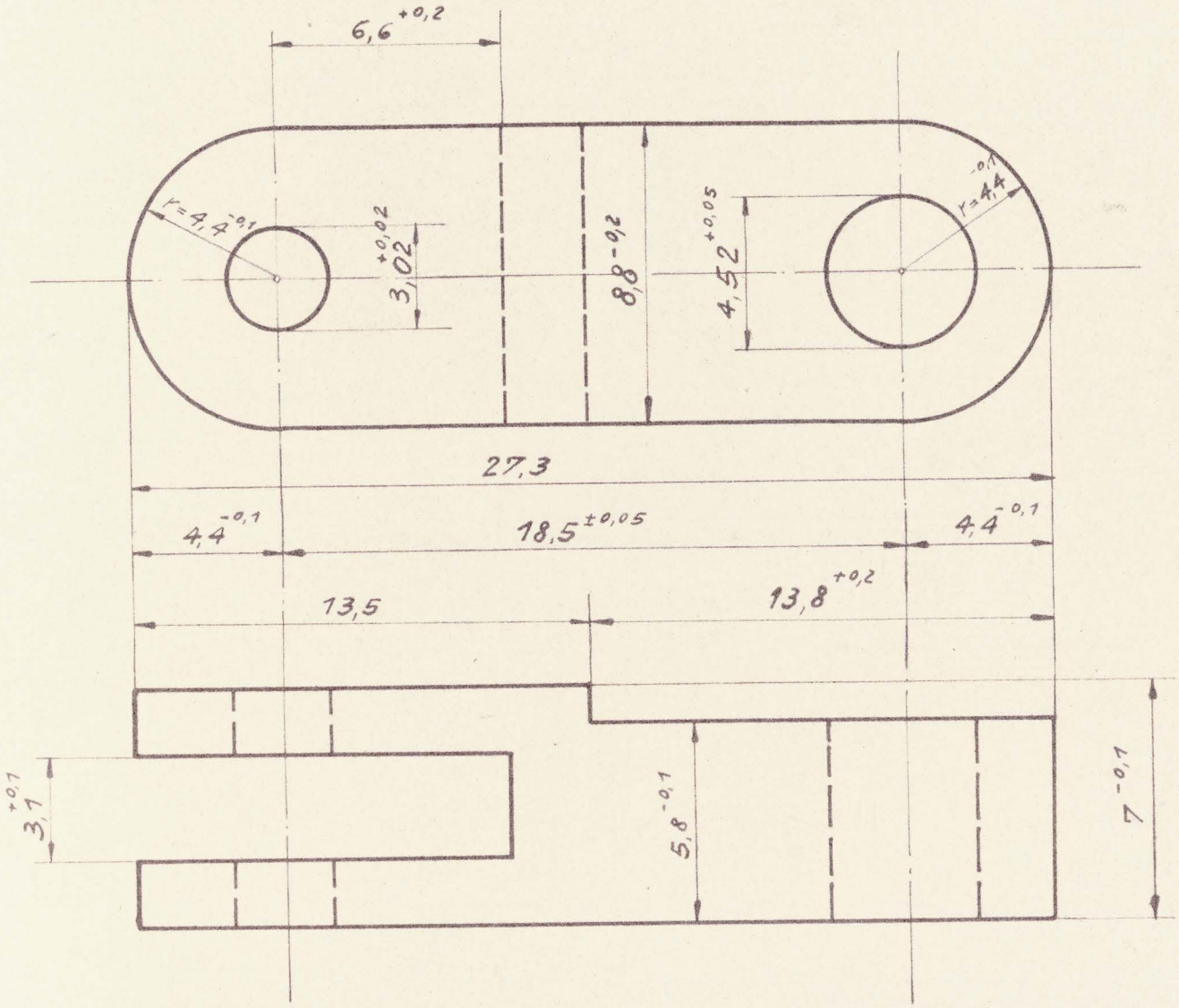


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Federstift z. Abzugstange		SM		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert			Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			

	Masstab	Gezeichn.		24.12.31
7,5 K 31	5:1	Geprüft		4.1.32.
		Gesehen		

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2620**

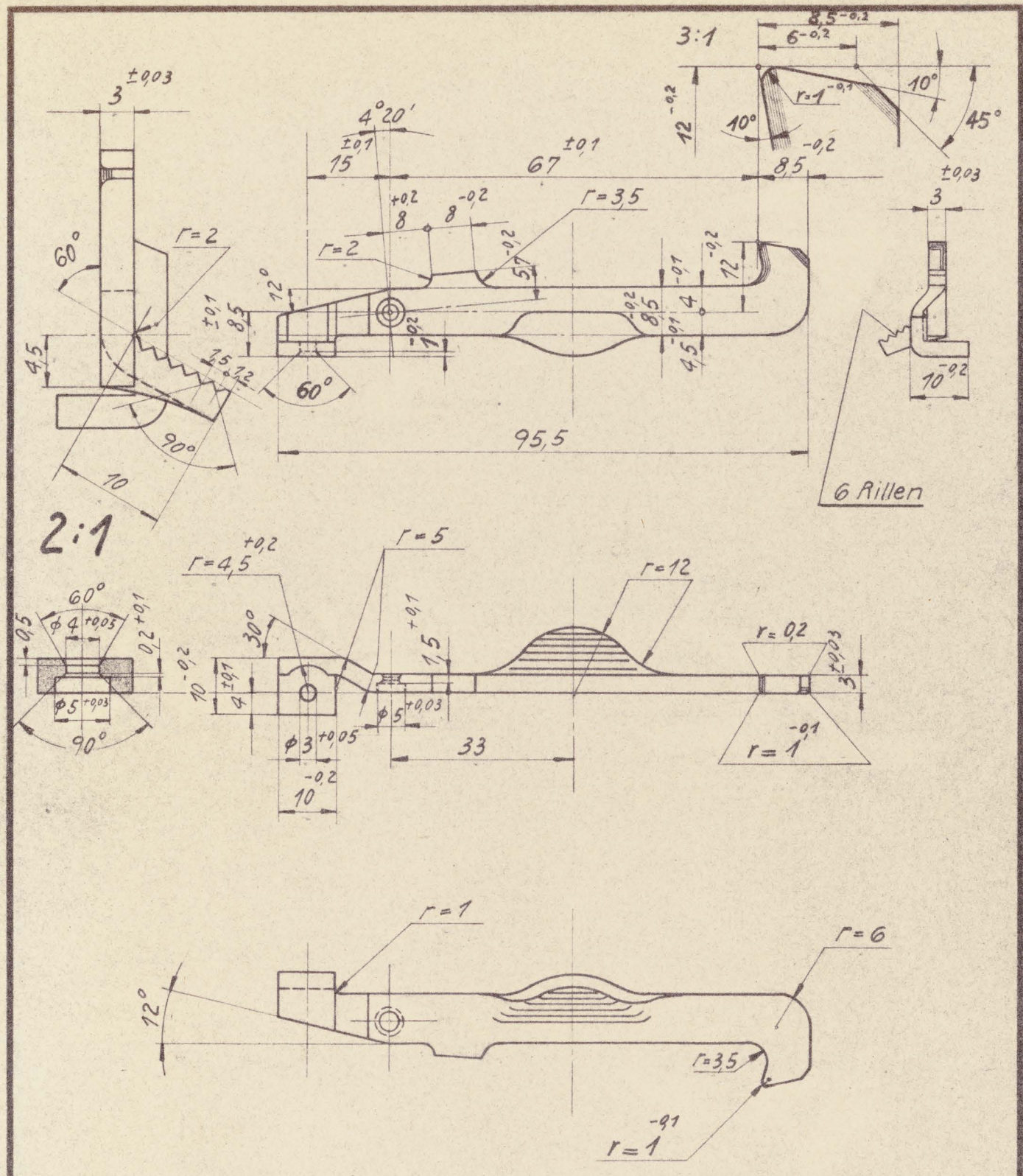


VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Abzughebel		CN		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Hl.	13.4.32	Ersetzt durch:
	Geändert	H.	10. 5. 33.	Ersatz für:
	Geändert			

	Masstab			
7,5 K 31	5:1	Gezeichn.	Hl.	28.12.31
		Geprüft	H.	4.1.32.
		Gesehen		5.1.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern **W 2621**



VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Verschlusshalter				CN		
Gegenstand			Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Rk.	19.7.33.	Geändert	Zr.	12.5.32
	Geändert	Rk.	10.10.33	Geändert	Zr.	4.6.32
				Geändert	Rk.	2.8.32.

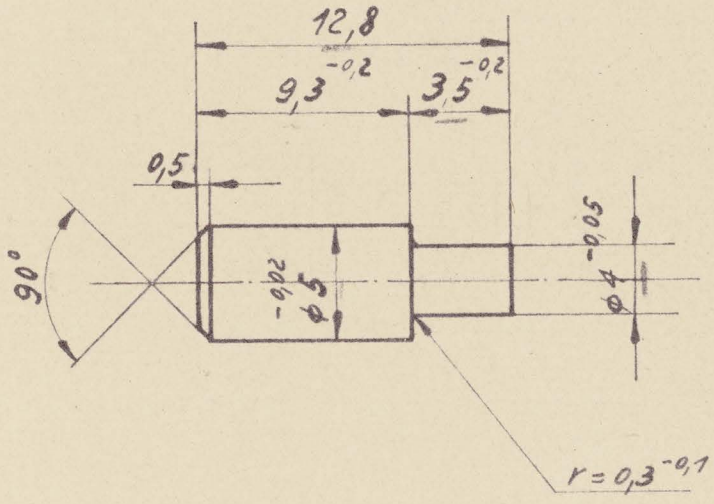
Ersetzt durch: .....
Ersatz für: W2622 v. 6.1.32

7,5 K 31

Masstab 1:1

Gezeichn.	Zr.	26.4.32
Geprüft	Rk.	27.4.32.
Gesehen	Rk.	27.4.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2622**

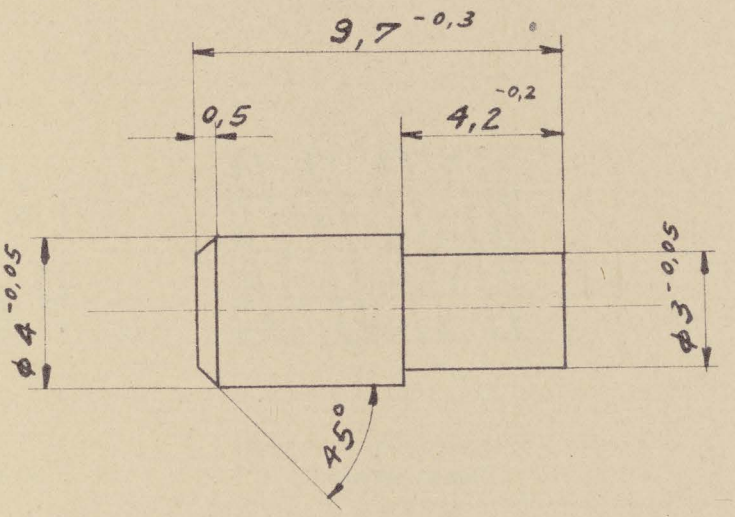


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Verschlusshalterzapfen		CS	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert		Ersetzt durch:
	Geändert		
	Geändert		Ersatz für: W2623 v. 16.12.31

	Masstab	Gezeichn.	Kl.	20.5.32
7,5 K 31	3:1	Geprüft		
		Gesehen		

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2623**

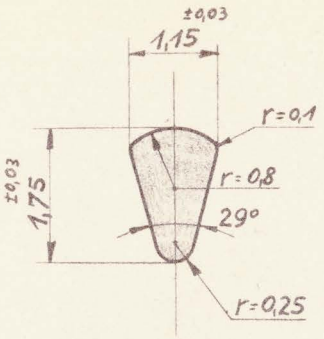


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Verschlusshalterstift		CS		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert			Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			

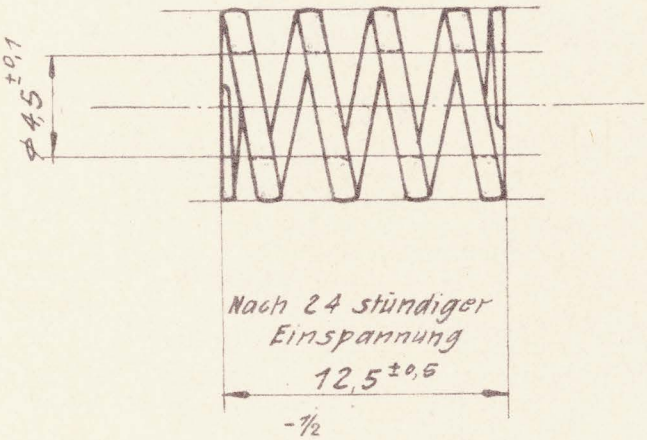
7,5 K 31	Masstab 5:1	Gezeichn.	Fl.	17.12.31
		Geprüft	[illegible]	22.12.31
		Gesehen	[illegible]	23.12.31

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2624**



10:1

Drahtprofil.



Endwindungen geschlossen u. gerade geschliffen.

Abnahme Vorschrift.

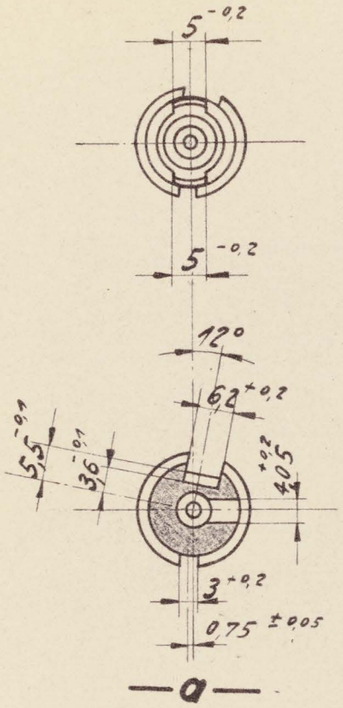
Die Feder muss auf 6,0 m/m zusammengedrückt werden können. Nachdem die Feder während 24 Std zusammengedrückt worden ist, darf die entspannte Länge nicht unter 12,5 ±0,5 sein.

VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

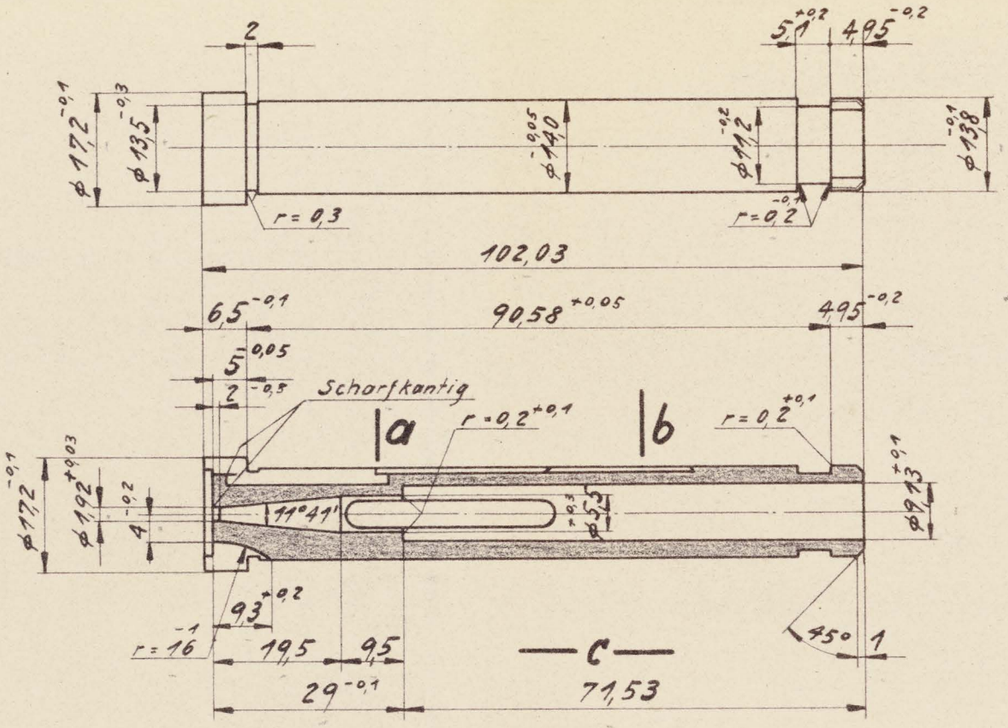
Verschlusshalterfeder		KD		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Abl	6. 2. 32.	Ersetzt durch:
	Geändert	Kh.	15. 12. 32.	Ersatz für:
	Geändert			

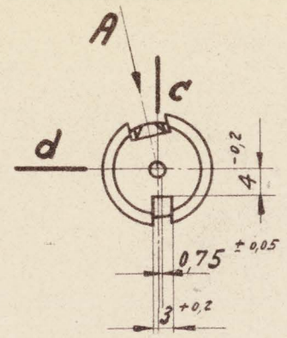
7,5 K 31	Masstab 3:1	Gezeichn.	Re.	8.1.32
		Geprüft		
		Gesehen		

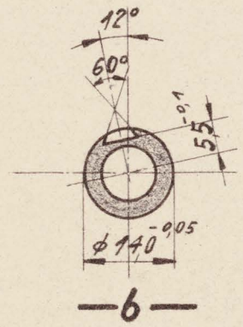
Eidg. Waffenfabrik, Bern **W 2625**



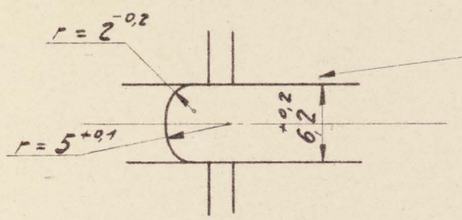
—a—



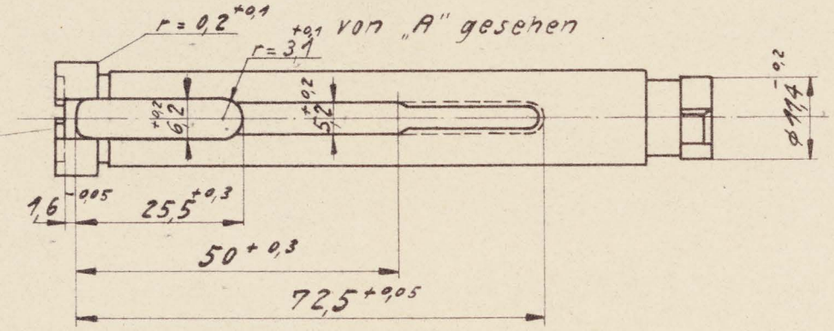


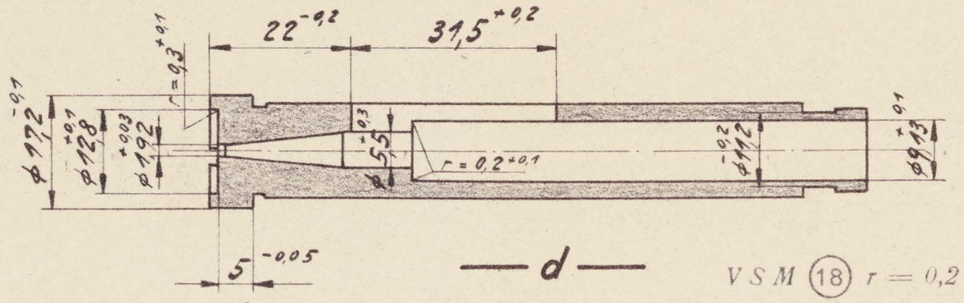


—b—

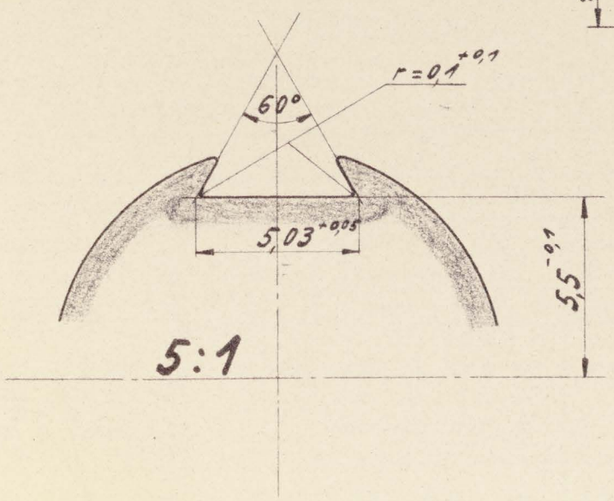


2:1





—d—



5:1

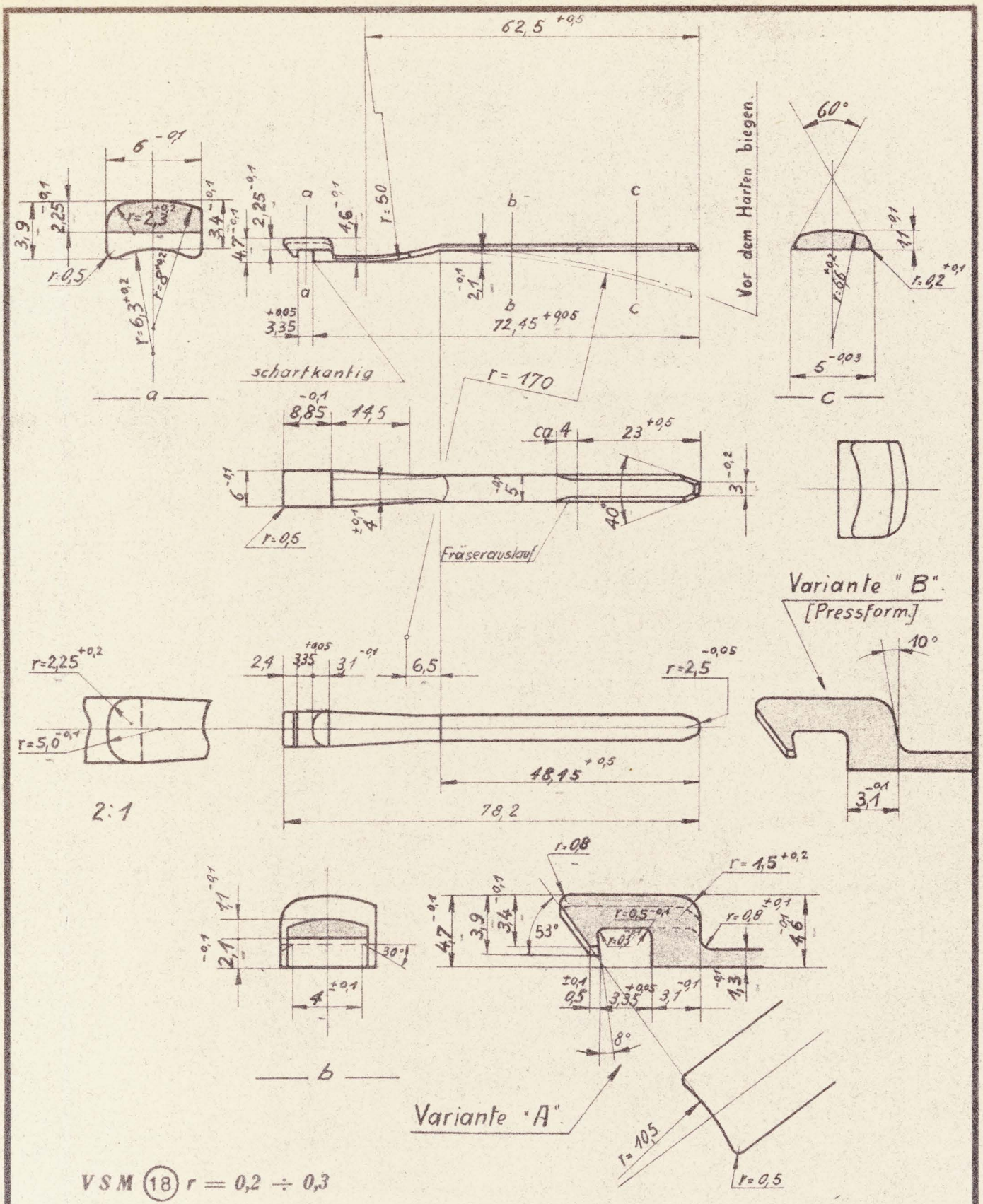
VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Verschlusszylinder		CN		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert			Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			

7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichn.	31.5.35
		Geprüft	4.6.35
		Gesehen	5.6.35

Eidg. Waffenfabrik, Bern — **W 2626**

17996



Auszieher				CV			
Gegenstand				Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Sh.	23.11.32.	Geändert	Sh.	24.3.32.	
	Geändert	Sh.	18.5.33.	Geändert	Sh.	16.6.32.	Ersetzt durch:
	Geändert	Sh.	14.6.33.	Geändert	Sh.	24.9.32.	Ersatz für:

7,5K31	Rev. Sh. 26.7.33. Rev. Sh. 16.10.33. Rev. Sh. 1.12.33. Rev. Sh. 28.7.36.	Masstab 1:1 3:1	Gezeichn.	Mkl.	15.12.31.
			Geprüft	Sh.	23.12.31
			Gesehen	Sh.	23.12.31

Eidg. Waffenfabrik, Bern **W 2627**

104,5 -0,05

ϕ 21,9 -0,1

30°

r = 1 -0,3

Variante „B"
3 : 1

ϕ 28 -0,1
ϕ 21,25 -0,1
ϕ 14,12 +0,05
ϕ 15 +0,05
ϕ 14,12 +0,05
ϕ 18 +0,3
r = 1 -0,3
r = 0,2 +0,1
45°
1

Variante „A"

22 | 40 | 9 | 33,5 +0,5

65 | 98 -0,05

104,5 -0,05

33,5 | 14

4,92 -0,1

ϕ 21,9 -0,1
ϕ 21,25 -0,1
ϕ 21,25 -0,2
500000
2,5
ϕ 21,9 -0,1

Platz für Nummer

9,95 -0,05 auf ϕ 21,9

7° | 7°

15°

ϕ 28 -0,1
ϕ 21,25 -0,1
ϕ 17,4 +0,1
0,7 +0,1
0,2 -0,2
ϕ 14,12 +0,05
ϕ 21,25 -0,2
r = 0,2 -0,1
r = 0,3 +0,1
r = 0,5 +0,1

2 : 1

r = 2 -0,3
r = 9,5 +0,1
r = 0,2 +0,1
15°
10,7 -0,2
30°

[für den theor. Schnittpkt]

—a—

8°6' | 21°54'

Trennungslinie der Abwicklung auf ϕ 21,9 bezogen.

a

32 +0,2
17°30'
9,75 +0,05
10,95 -0,1
8°6'

a

Drall rechts 2425 m/m

Achse

3432 | 3432

1095 -0,1

1°37'

1 | 45°

9

24 -0,1

26,45 +0,1

4 +0,2

Gerade Partie

ϕ 6 +0,1

r = 2

0,33 -0,05

9 +0,2

1045 -0,05

Form nach Lehre

±0,05
15,06 = 78°58'

0,65

±0,05
30,67 = 160°52'

68,64 = 360'

Abwicklung nach ϕ 21,85
[Mitte Toleranz]

4,92 -0,1

9,87 -0,05

9,95 -0,05

3 +2

Kanten brechen nach Fig. C

Kante brechen
0,7 ±0,1 — 15°

2

94°

120°

0,2 +0,1

r = 0,2 +0,1

r = 9,5 +0,1

12

8°

ϕ 21,25 -0,1

ϕ 21,9 -0,1
[Warzenpartie]

Fräser

3 : 1

r = 2 -0,3

ϕ 12

1,65

Fräser

r = 0,2 +0,1

8° +1°

1,5 ±0,1

Fig. C 10 : 1

VSM (18) r = 0,2 : 0,3

Verschlusshülse		CN		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Hr.	27.6.35	Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für: W 2628 v. 13.3.35
	Geändert			

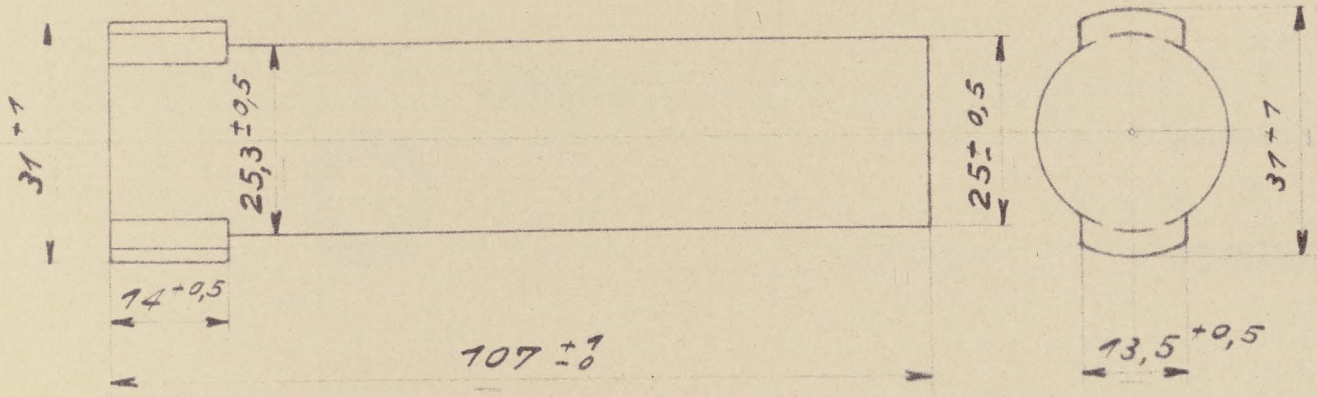
Masstab	Gezeichn.	Hu	8.5.35
	Geprüft	Hr	14.5.35
	Gesehen		

7,5 K 31

1 : 1

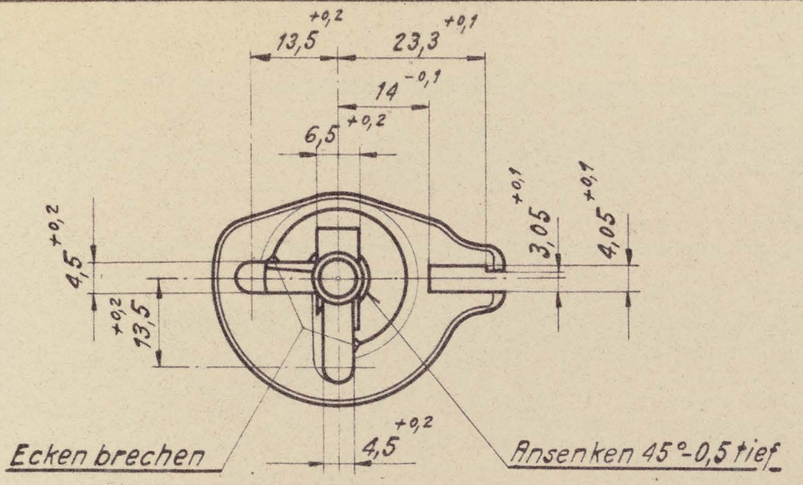
Eidg. Waffenfabrik, Bern

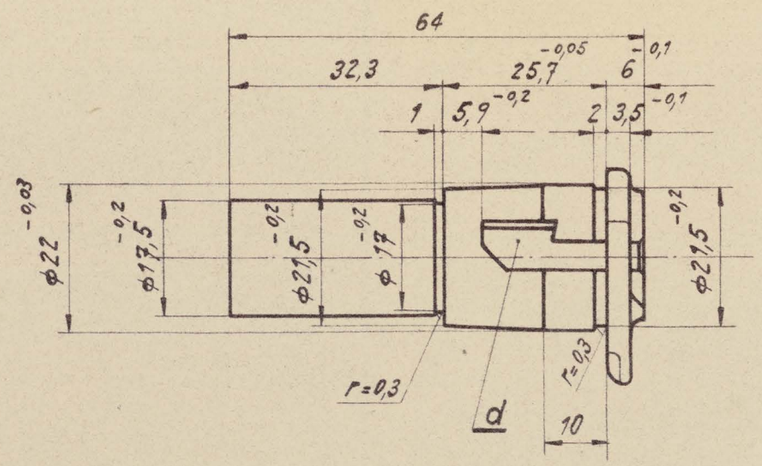
W 2628

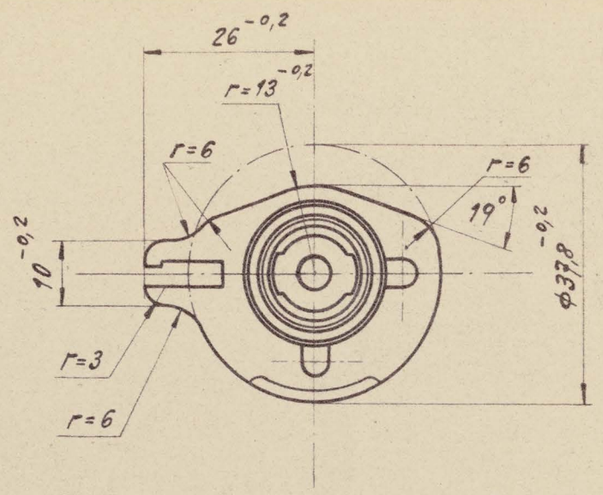


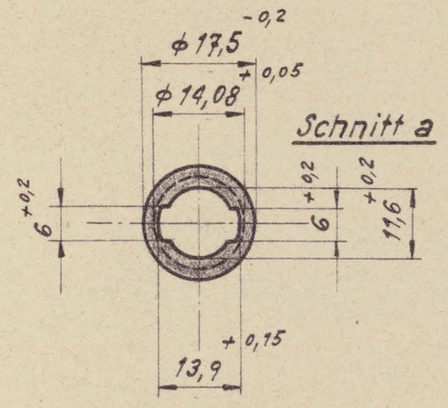
VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

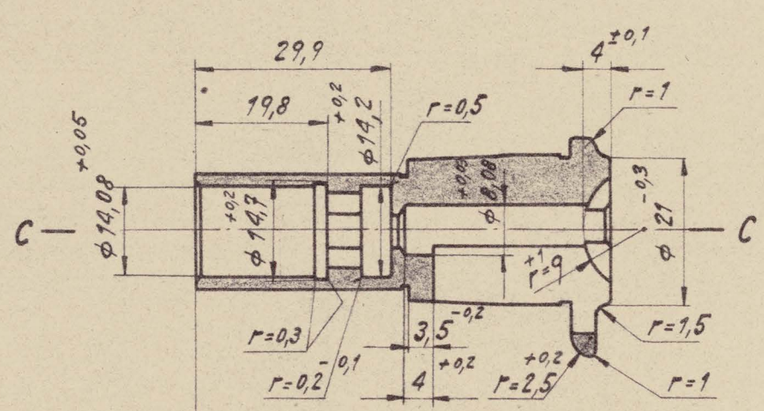
Verschlusshülse-Rohling		CN	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
Kopie der Zeichng. FB 4917 vom Eisenwerk Gerlafingen	Geändert Geändert Geändert		Ersetzt durch: ..... Ersatz für: .....
7,5 K 31		Masstab 1:1	Gezeichn. Gz. 16.8.32 Geprüft 17.8.32 Gesehen 17.8.32
Eidg. Waffenfabrik, Bern			W 2628 R

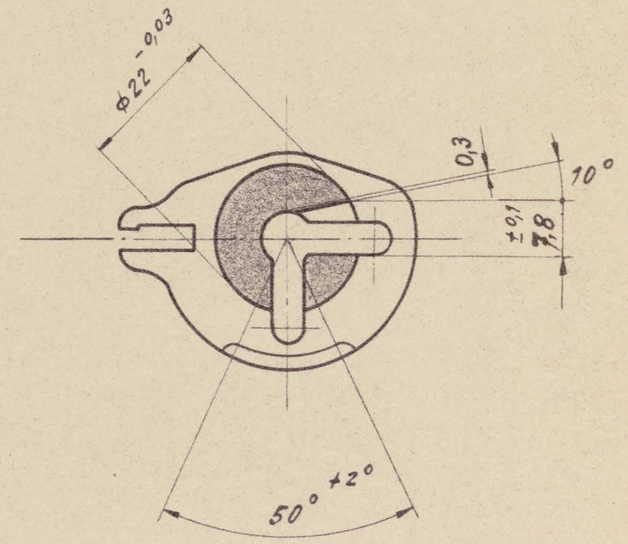




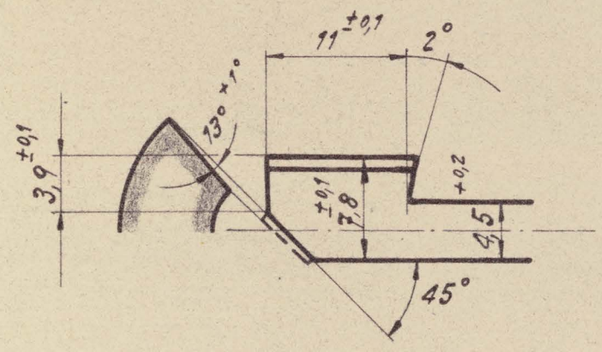




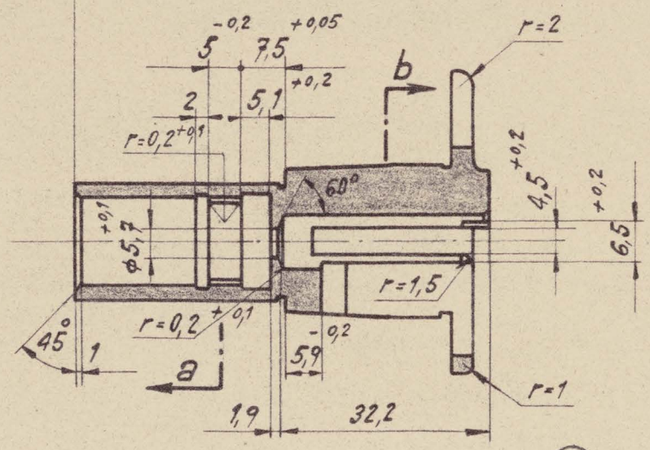




Schnitt b



2:1 Punkt d



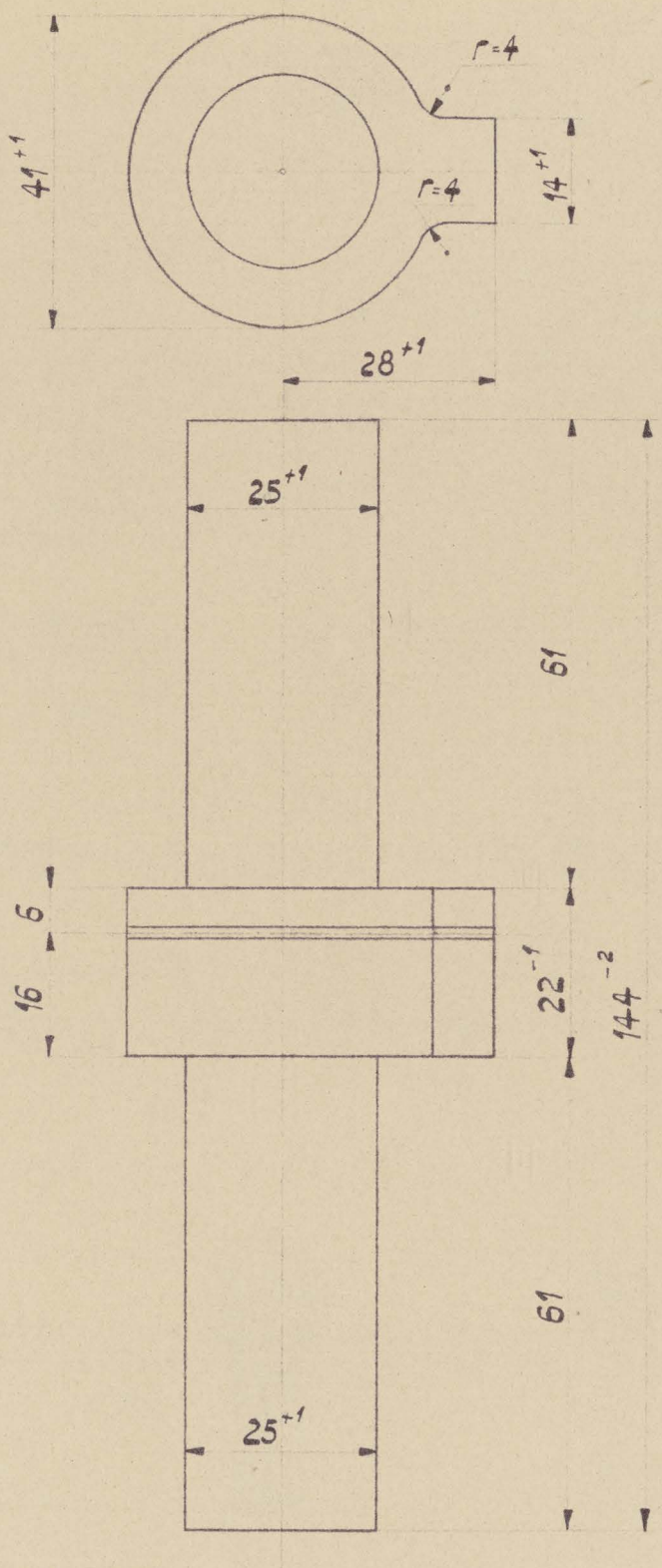
Schnitt c

VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Verschlussmutter		CN	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert		Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für: W 2629 v. 13.9.35
	Geändert		

7,5 K31	Massstab 1:1	Gezeichn. Pz.	28.10.35
		Geprüft	29.10.35
		Gesehen	29.10.35
Eidg. Waffenfabrik, Bern		W 2629	

17996



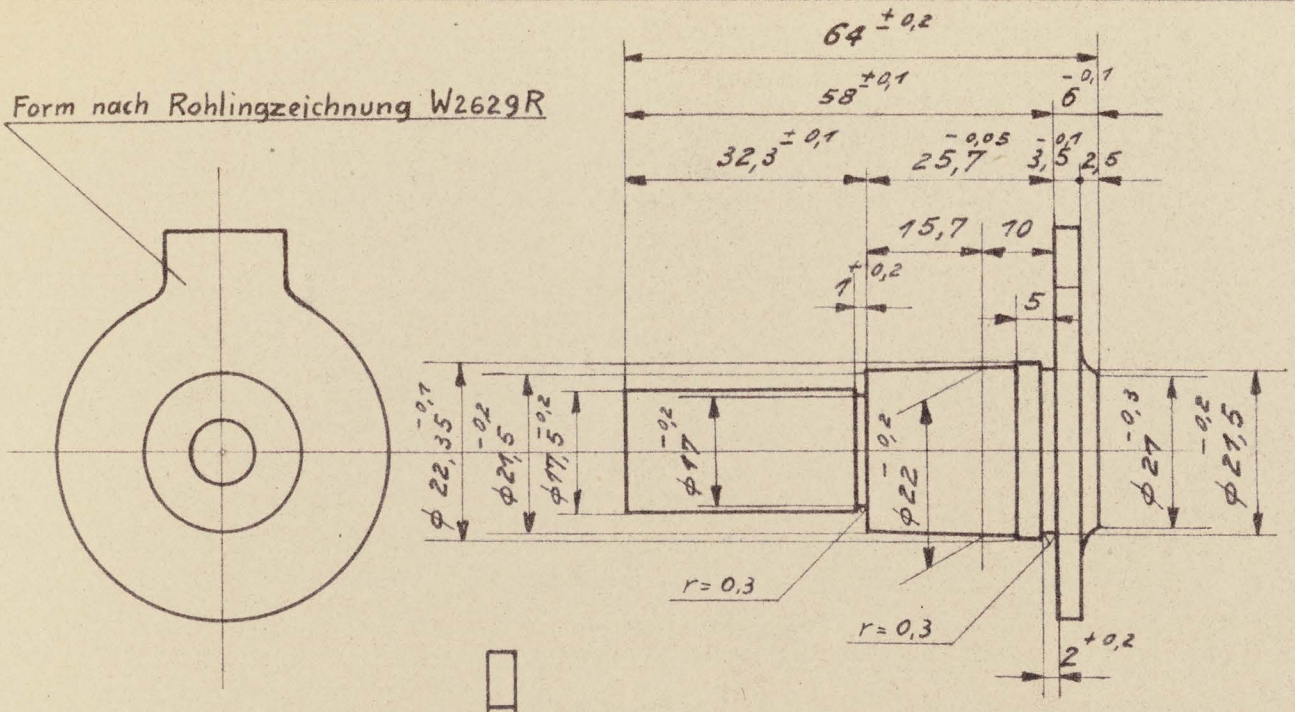
V S M (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

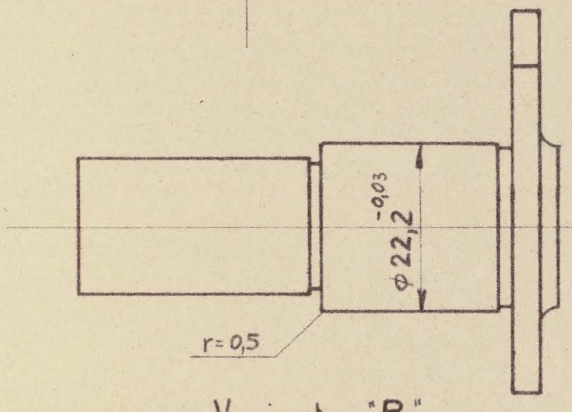
Verschlussmutter - Rohling		CN	für 2 Stück
Gegenstand	**Pos.**	**Material**	**Bemerkung**
	Geändert		Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für W2629R v. 16.8.32
	Geändert		

	Maßstab			
7,5 K 31	1:1	Gezeichn.	Vl.	3.6.36
		Geprüft		3.6.36
		Gesehen		3.6.36

Eidg. Waffenfabrik, Bern — **W 2629 R**

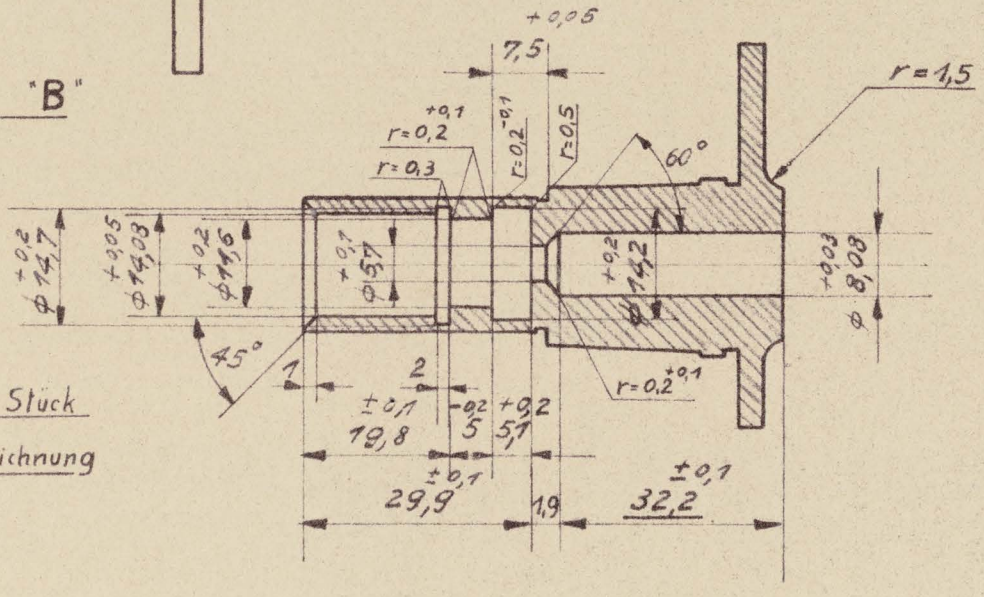
Form nach Rohlingzeichnung W2629R





Variante "A"

Variante "B"



Für das fertig bearbeitete Stück gelten die Masse nach Zeichnung W2629.

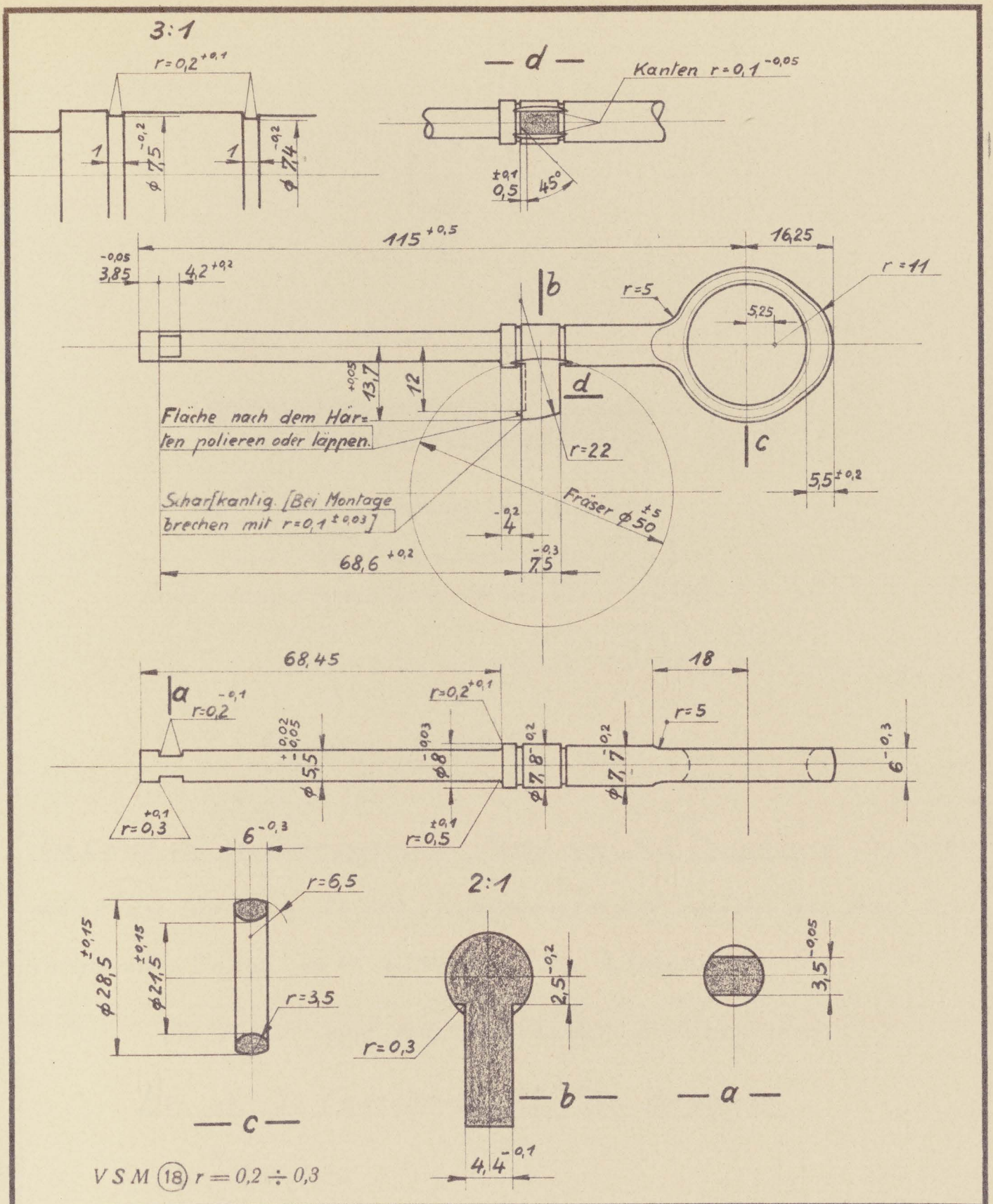
Kopie der Zeichnungen M 2234 & M 2235 von Weber & Co., Uster.

VSM (18) $r = 0,2 \div 0,3$

Verschlussmutter		CN		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
zum Stanzen vorgearbeitet.	Geändert	M.	2. 12. 32.	Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			

	Masstab			
7,5 K 31	1:1	Gezeichn.	Gr	15. 11. 32
		Geprüft	M.	16. 11. 32.
		Gesehen	M.	16. 11. 32

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2629a**



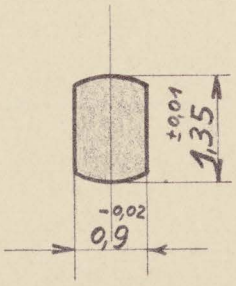
VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

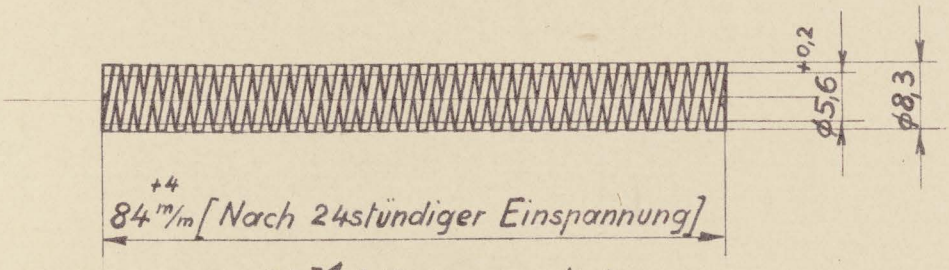
Schlagbolzen		CN	
Gegenstand	**Pos.**	**Material**	**Bemerkung**
	Geändert Kh. 15.11.33.		Ersetzt durch:
	Geändert Kh. 13.5.35.		Ersatz für: W 2630 v. 2.10.31.
	Geändert		

7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichn. Kh.	4.11.33.
		Geprüft	
		Gesehen Kh.	4.11.33.

Eidg. Waffenfabrik, Bern — **W 2630**

27953





34^{-1} Windungen links

Endwindungen geschlossen und gerade geschliffen!

Abnahme Vorschrift:

Die Länge der zusammengedrückten Feder muss $32{,}8^{-1,2}$ m/m betragen. Nachdem die Feder während 24 Std. zusammengedrückt worden ist, darf die entspannte Länge nicht unter 84^{+4} m/m betragen.

Die Feder muss folg. Druckbelastung entsprechen:

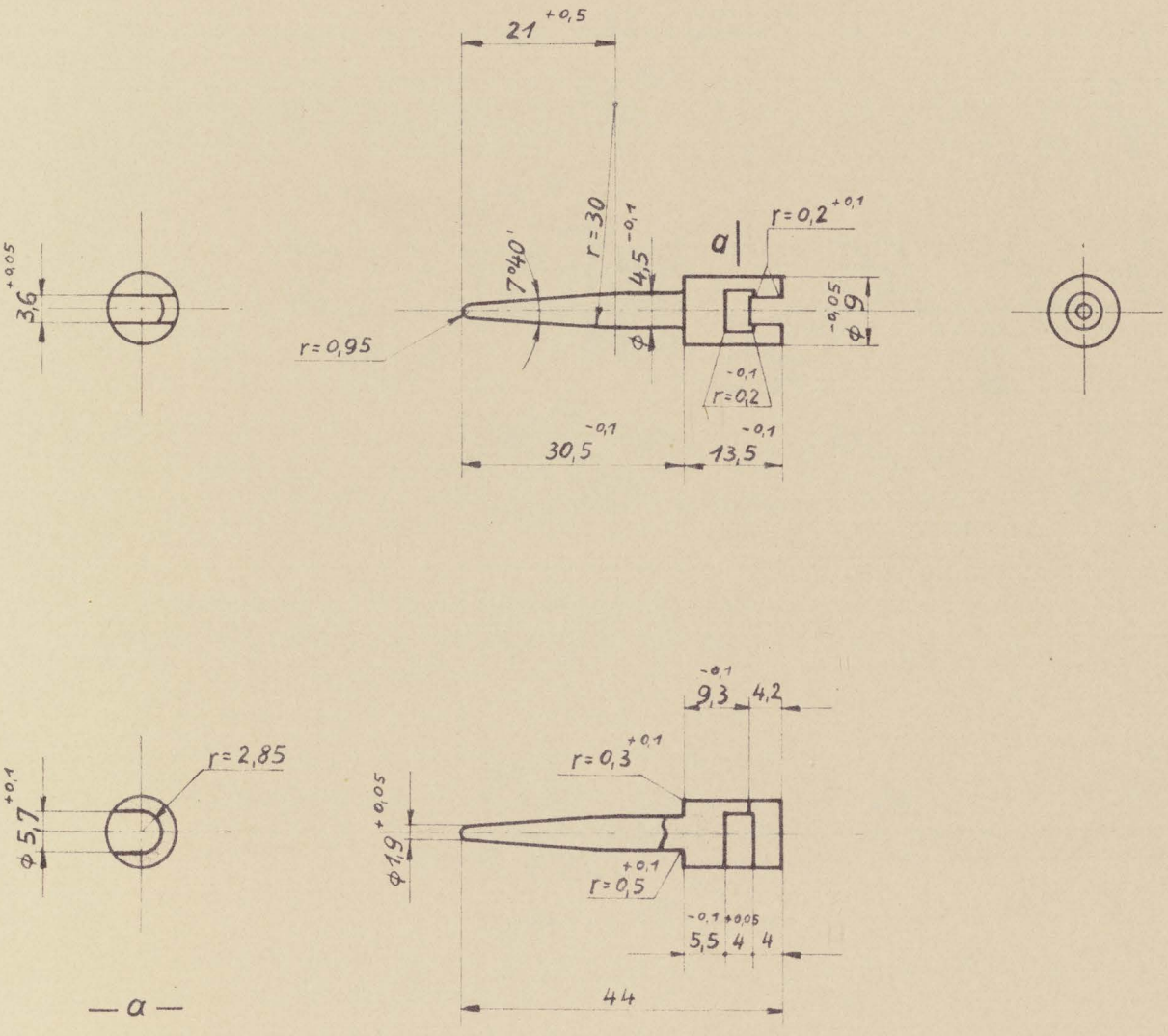
Bei 42 m/m Federlänge: $7{,}5^{\pm 0{,}3}$ Kg. Belastung.

VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Schlagfeder		K D	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert		Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für: W 2631 v. 5.10.31.
	Geändert		

	Masstab	Gezeichn.		
7,5 K 31	1:1	Geprüft		
		Gesehen		

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2631**



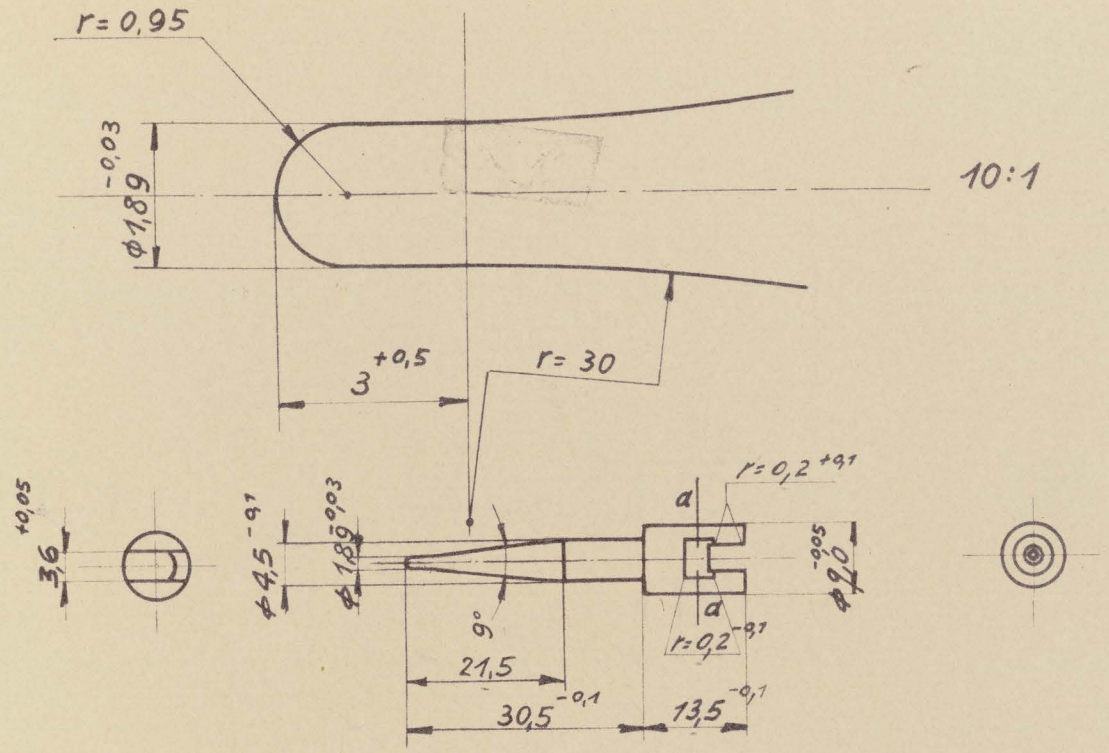
VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

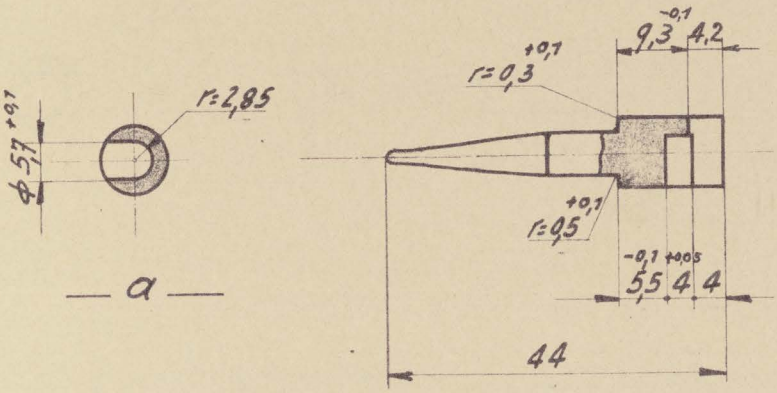
Zündstift vorgearbeitet		CN	
Gegenstand	**Pos.**	**Material**	**Bemerkung**
	Geändert		Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für:
	Geändert		

	Masstab	Gezeichn.	13.11.34
7,5 K 31	1:1	Geprüft	
		Gesehen	

Eidg. Waffenfabrik, Bern — **W 2632 R**

27953



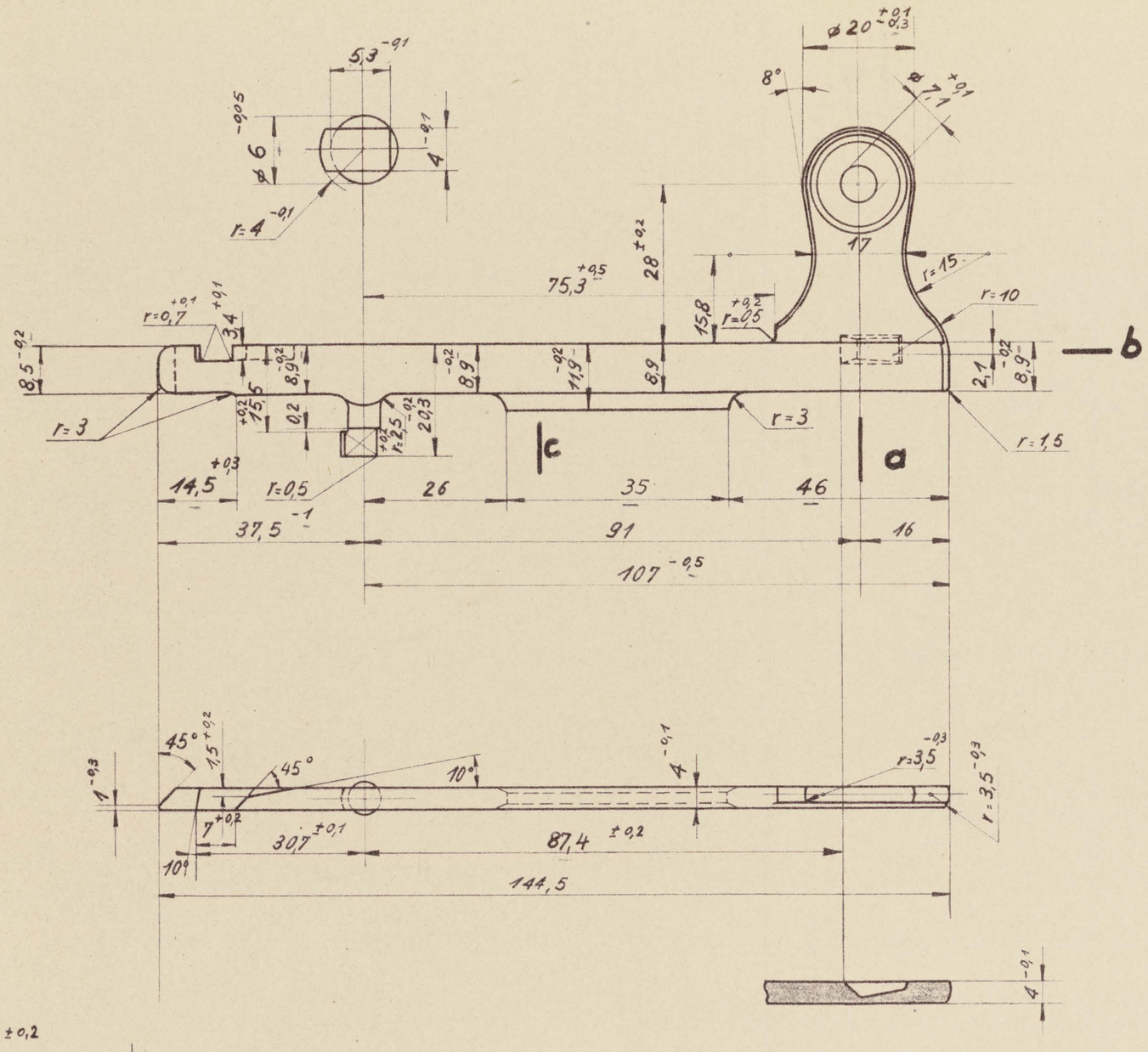


VSM (18) r = 0,2 : 0,3

Zündstift			CN		
Gegenstand			Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert	4. 10. 34.	Geändert	16. 2. 32	Ersetzt durch:
	"	18. 10. 34.	Geändert	29. 3. 32.	Ersatz für:
	"	25. 2. 35.	Geändert	28. 8. 33.	

7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichn.	3. 10. 31.
		Geprüft	
		Gesehen	

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2632**



VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Riegel				CV			
Gegenstand				Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Ahl.	1.9.32	Geändert	Fh.	8.3.32.	
	Geändert	Fh.	7.4.33.	Geändert	Fh.	6.5.32.	Ersetzt durch:
	Geändert	Fh.	12.6.33.	Geändert	Fh.	2.8.32.	Ersatz für:

Rev. 12.10.33. Fh.

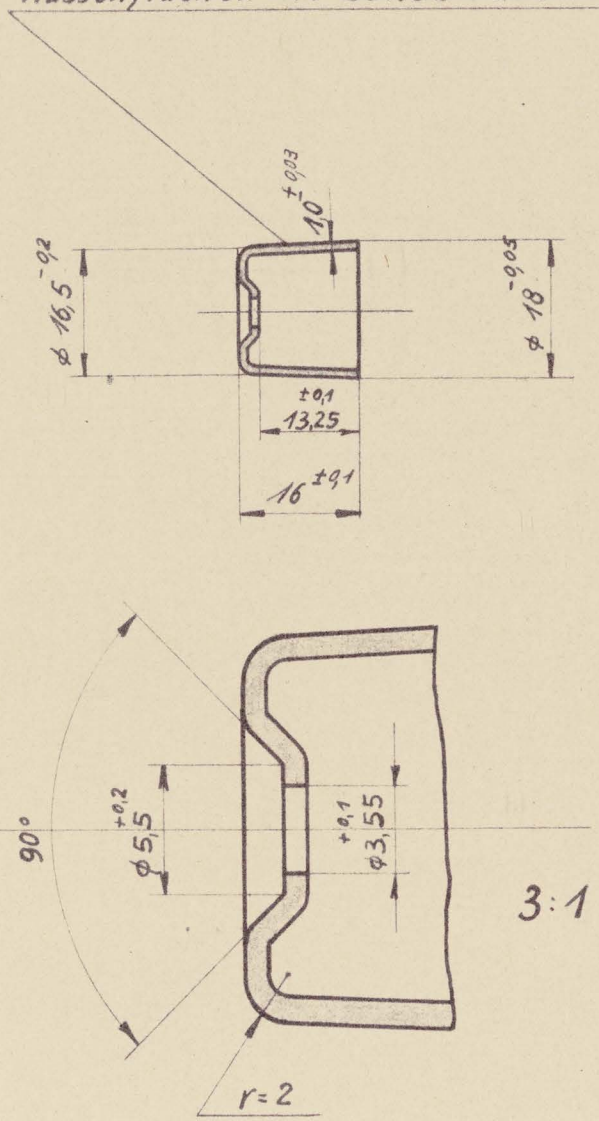
7,5 K 31

Masstab **1:1**

Gezeichn	Ahl.	23.12.31
Geprüft	Fh.	4.1.32
Geändert	Ahl	29.8.32
Gesehen		

Eidg. Waffenfabrik, Bern **W 2633**

Aussenflächen im Sandstrahl mattiert.

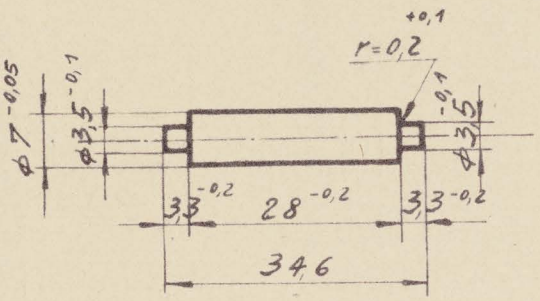


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Riegelgriffhälfte		NR	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert	29.11.32.	Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für:
	Geändert		

7,5 K31	Masstab 1:1	Gezeichn. Ab. 8.1.32
		Geprüft
		Gesehen

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2634**

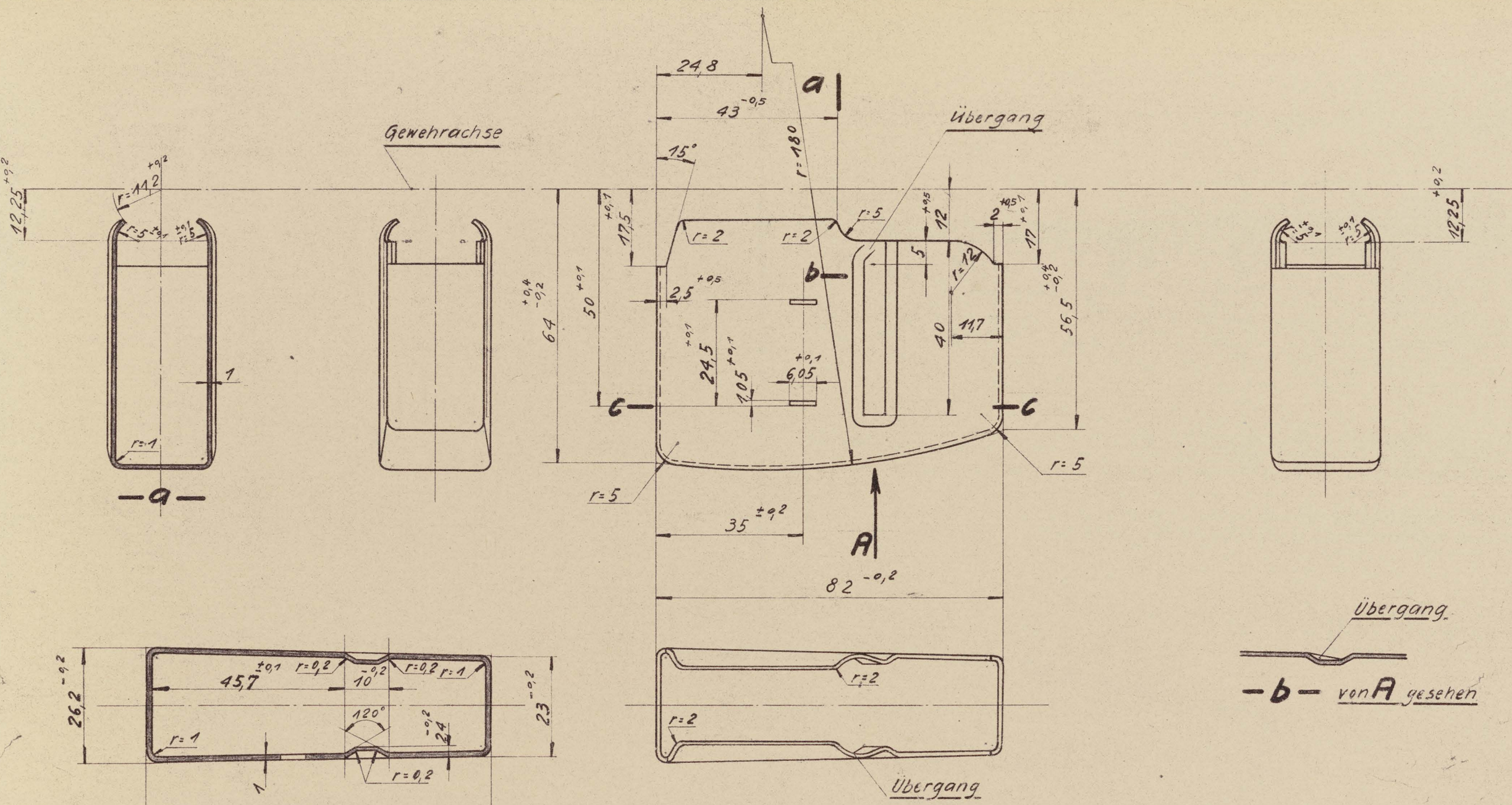


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Riegelgriffniete		NR		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Rl.	8.7.32	Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			

	Masstab	Gezeichn.	Rl.	8.1.32
7,5 K 31	1:1	Geprüft		12.1.32.
		Gesehen		14.1.32

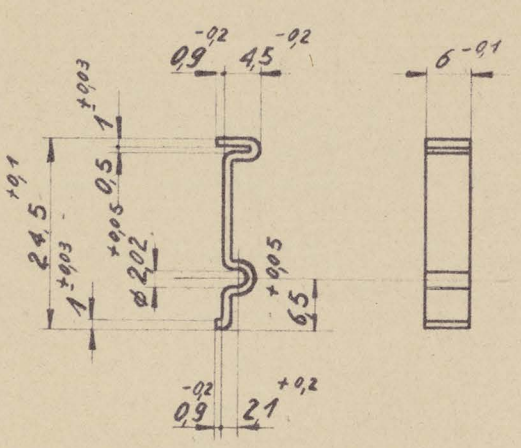
Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2635**



VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Magazinkasten		SB		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Kb	5. 2. 32.	Ersetzt durch:
	Geändert	Kn.	24. 3. 33.	Ersatz für:
	Geändert			
7,5 K 31		Masstab 1:1		Gezeichn. Lm. 22.12.31.
				Gepaust
				Geprüft Kn. 14.1.32.
				Gesehen Kn. 14.1.32.
Eidg. Waffenfabrik, Bern				W 2636

13282

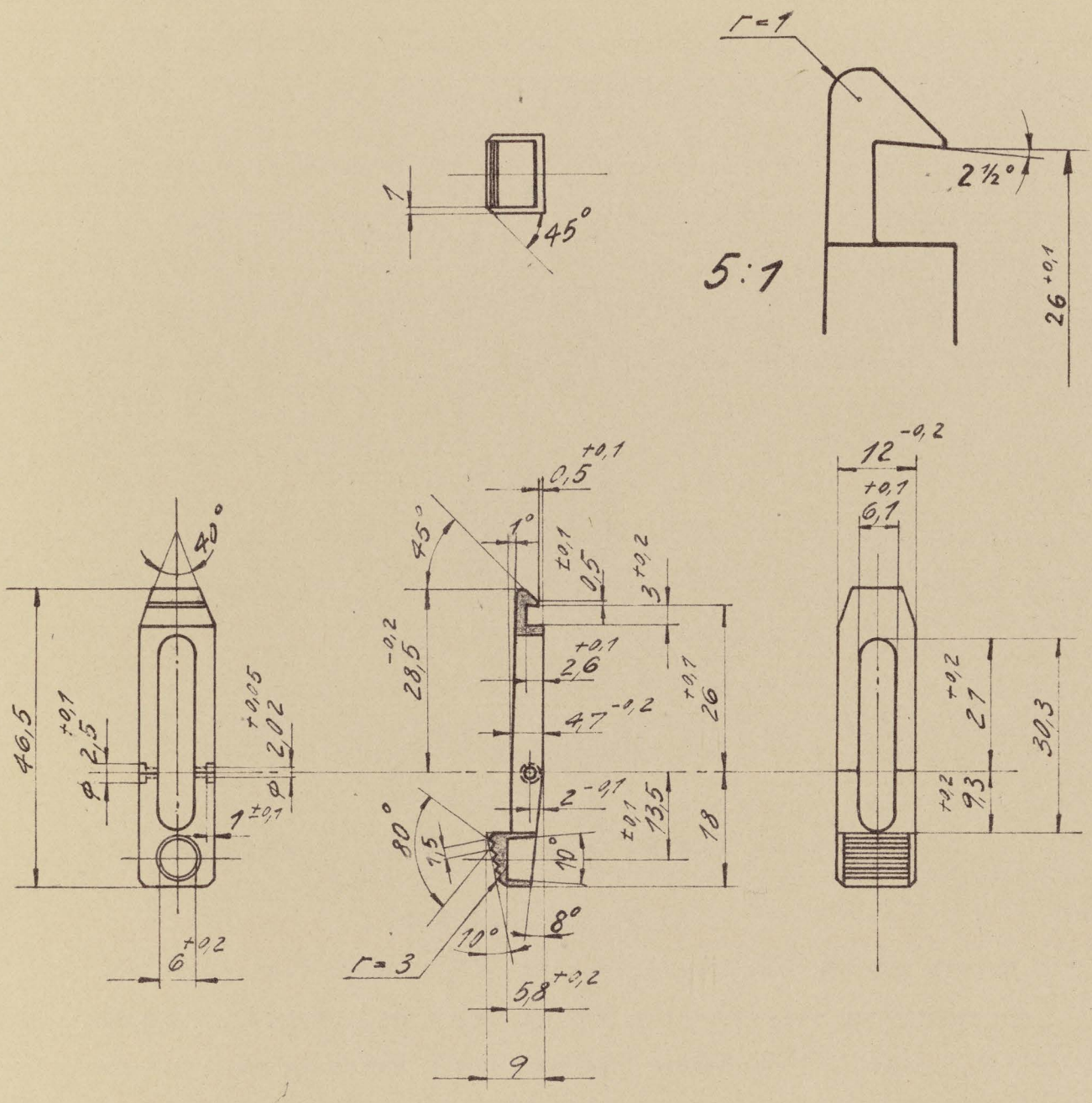


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Magazinstollen		SB		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert			Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			

	Masstab			
7,5 K31	1:1	Gezeichn.	Ahl.	8. 1. 32.
		Geprüft		10. 1. 32.
		Gesehen		14. 1. 32.

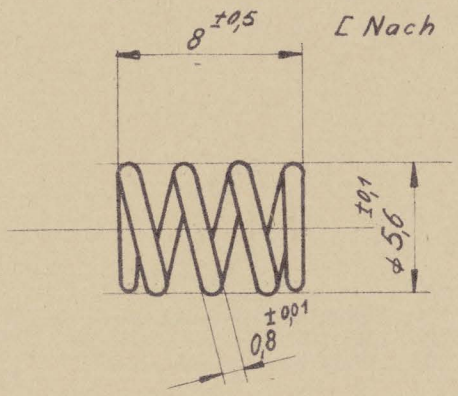
Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2637**



VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Magazinhalter		CN	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert	Sk. 25.7.33.	
	"	Sk. 11.11.35.	Ersetzt durch:
			Ersatz für:

7,5 K31	Massstab 1:1	Gezeichnet Zr.	30.9.31
		Geprüft	5.10.31
		Geändert Zr.	23.4.32
		Gesehen	
Eidg. Waffenfabrik, Bern		W 2638	



$0{,}8^{\pm 0{,}01}$ Drahtdicke
$4^{-1/2}$ Windungen

Endwindungen geschlossen und gerade geschliffen

Abnahme Vorschrift:

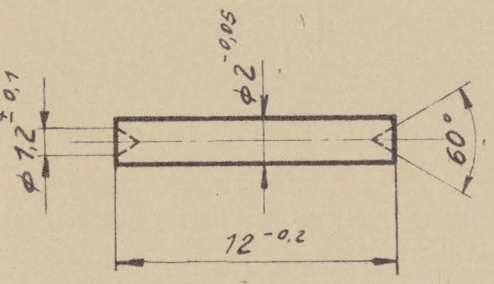
Die Feder muss auf 3,4 m/m zusammen gedrückt werden können. Nachdem die Feder während 24 Std. zusammengedrückt worden ist, darf die entspannte Länge nicht unter $8^{\pm 0{,}5}$ sein.

VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Magazinhalter Feder		KD		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Fr. 1	25.7.33.	Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			

7,5 K 31	Masstab 3:1	Gezeichn.	Kl.	8. 1. 32.
		Geprüft		
		Gesehen		

Eidg. Waffenfabrik, Bern **W 2639**

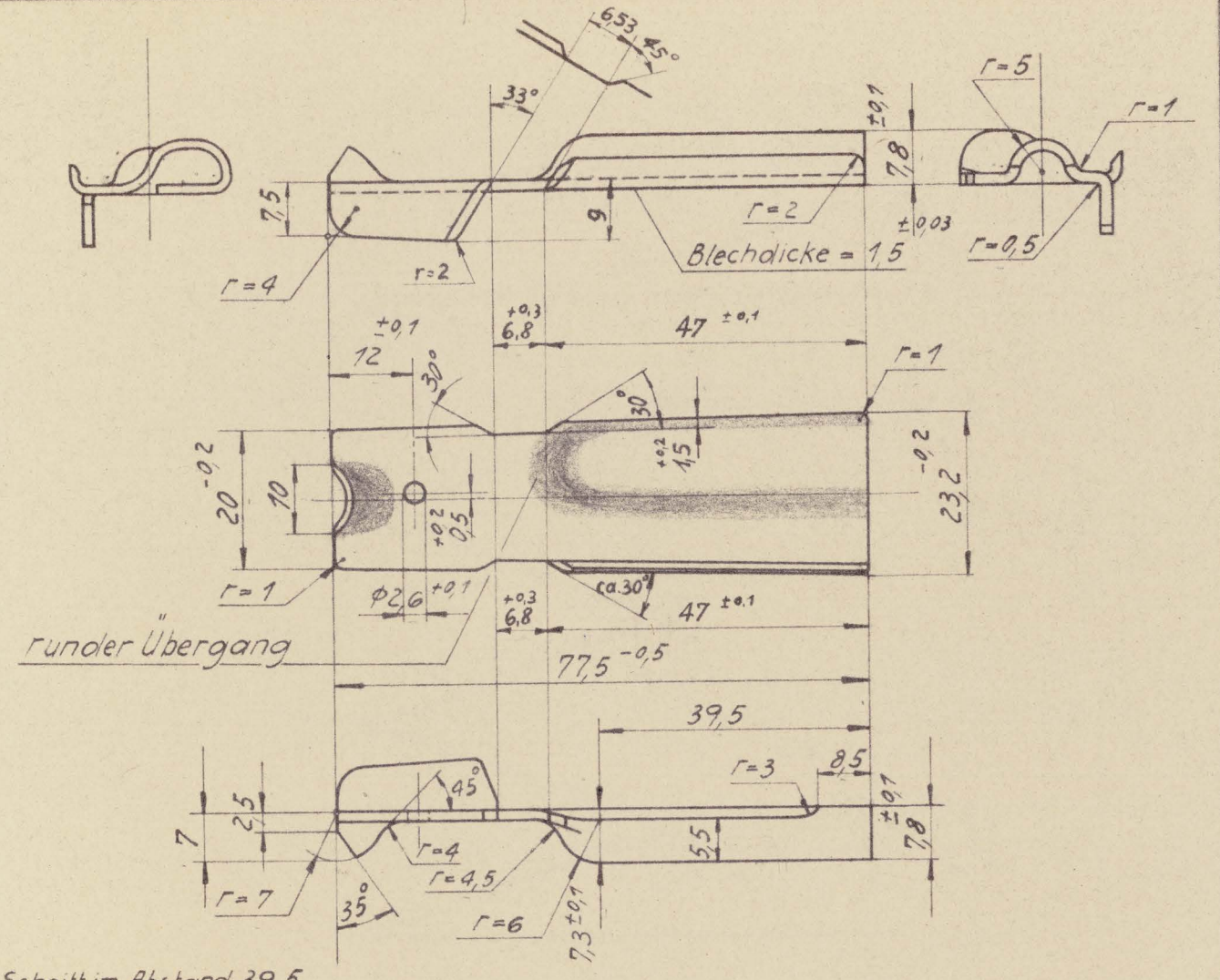


VSM (18) r = 0,1 ÷ 0,2

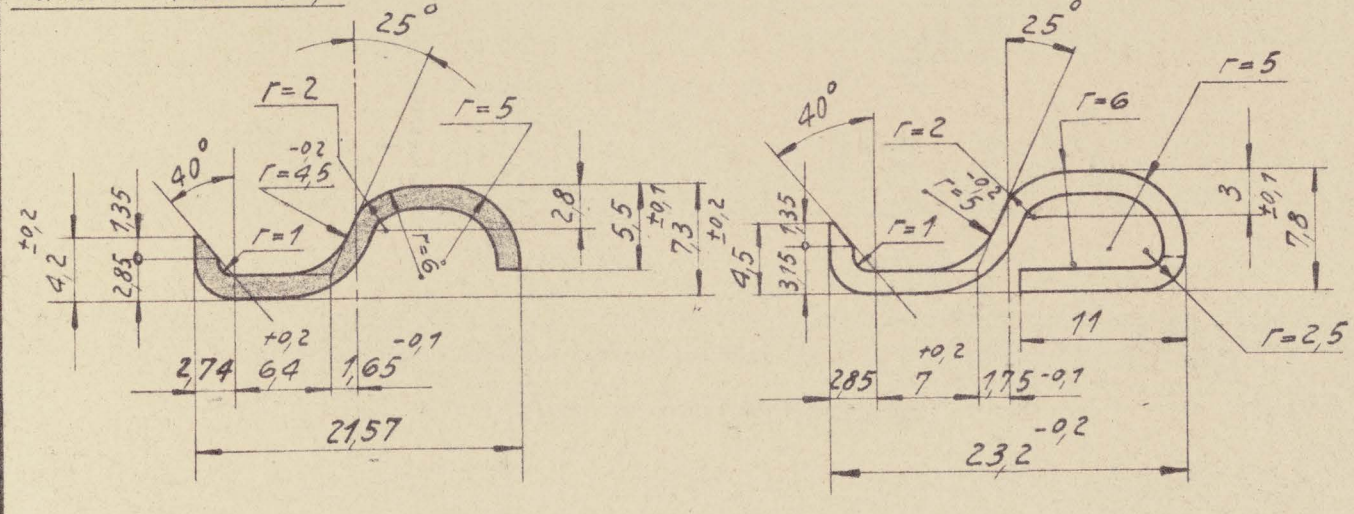
Magazinhalterstift		55		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Jh.	14.7.32.	Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			

7,5 K 31	Masstab 3:1	Gezeichn.	Jze	8.1.32
		Geprüft		
		Gesehen		

Eidg. Waffenfabrik, Bern	W 2640



Schnitt im Abstand 39,5

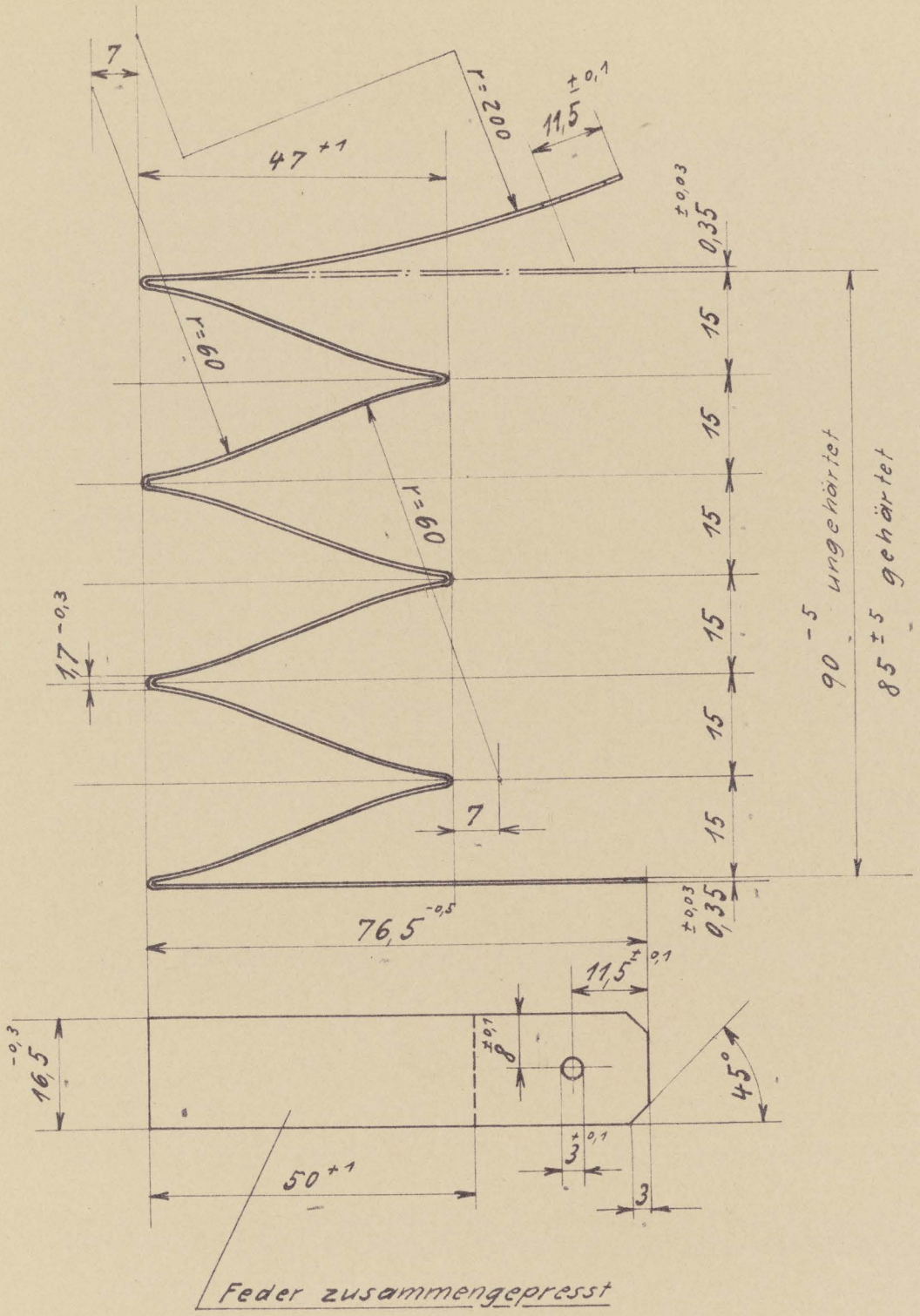


VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Magazinplatte		SB	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert	27. 6. 32.	Ersetzt durch:
	Geändert	9. 12. 32.	Ersatz für: W 2641 v. 19. 12. 31
	Geändert		

7,5 K 31	Masstab 1:1 2:1	Gezeichn. Zr.	18. 5. 32
		Geprüft	19. 5. 32.
		Gesehen	19. 5. 32

Eidg. Waffenfabrik, Bern — **W 2641**

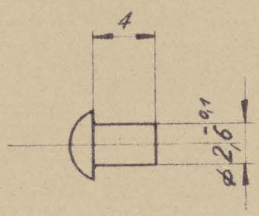


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Magazinfeder		SB	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert	K. 9.4.36.	Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für: W2642 v. 18.3.32
	Geändert		

7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichn.	M.	24.5.33
		Geprüft		
		Gesehen		

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2642**



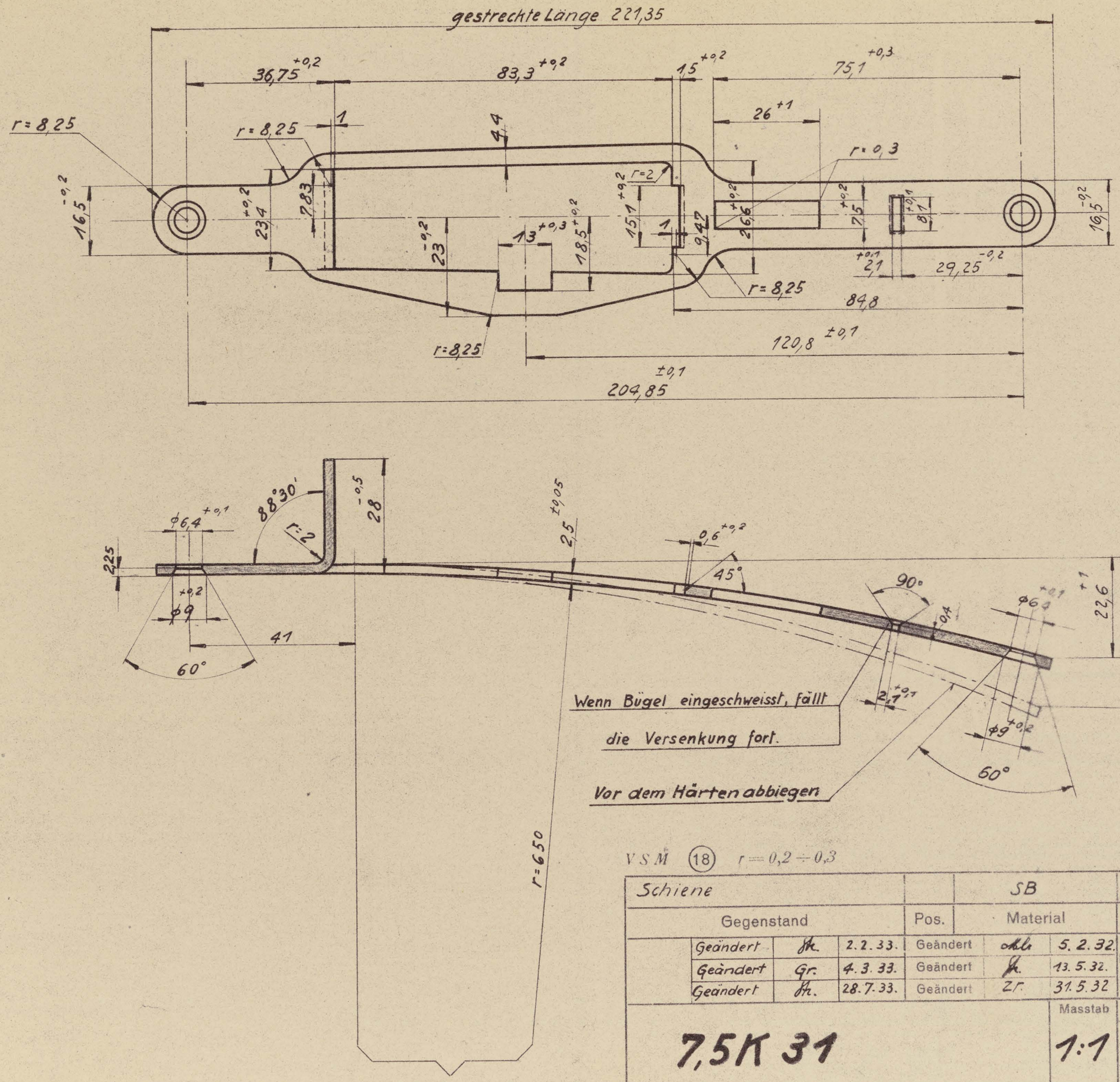
Halbrundniet 2,6 × 4 VSM 13102

VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Niete zur Magazinplatte		SM		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert			Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			

7,5K31	Masstab 2:1	Gezeichn.	Kl.	5. 1. 32.
		Geprüft	M.	5. 1. 32.
		Gesehen	M	6. 1. 32.

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2643**



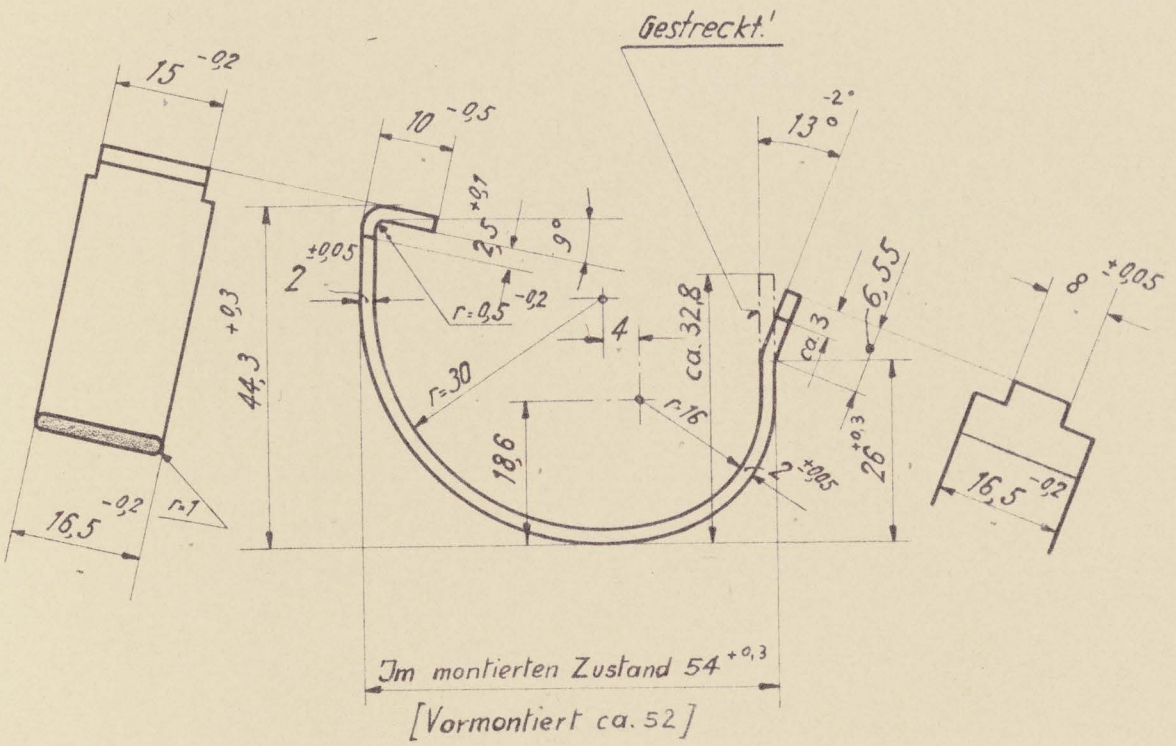
VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

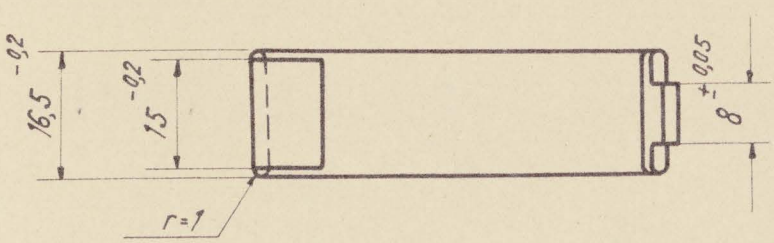
Schiene				SB			
Gegenstand			Pos.	Material			Bemerkung
	Geändert	Sk.	2.2.33.	Geändert	Schl.	5.2.32.	
	Geändert	Gr.	4.3.33.	Geändert	Sk.	13.5.32.	Ersetzt durch:
	Geändert	Sk.	28.7.33.	Geändert	Zr.	31.5.32	Ersatz für:

7,5K 31	Masstab 1:1	Gezeichn.	Wm.	28.12.31
		Gepaust		
		Geprüft	Sk.	14.1.31
		Gesehen	H.	19.1.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern — **W 2644**

13282



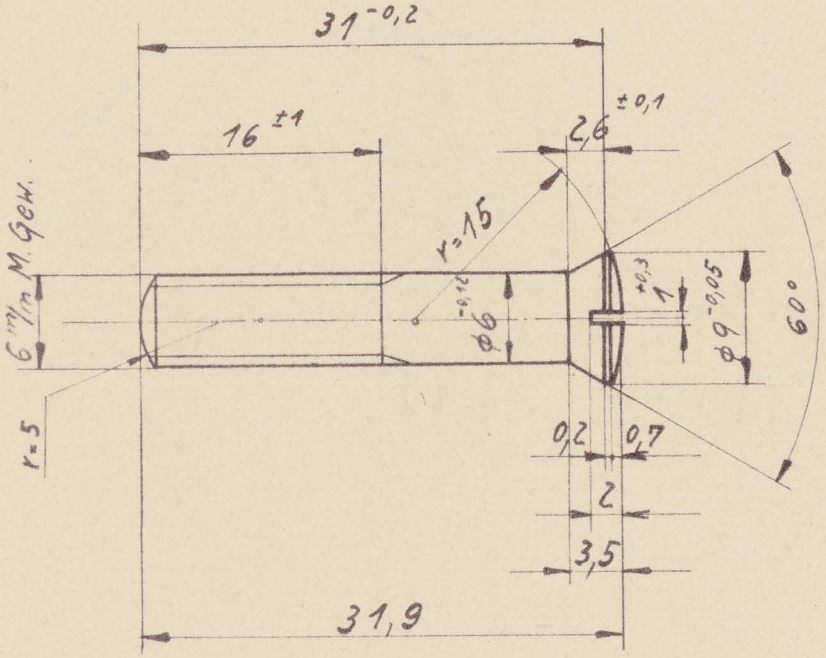


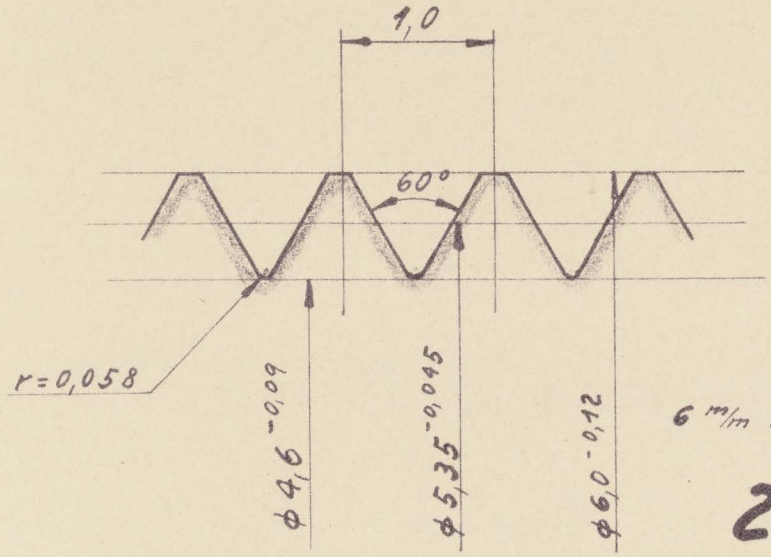
VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Abzugbügel		SB		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert		2.2.33.	Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für: W 2645 v. 28.12.31.
	Geändert			

7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichn.		1.6.32
		Geprüft		1.6.32.
		Gesehen		1.6.32.

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2645**





6 m/m M. Gew. (Bs)

20:1

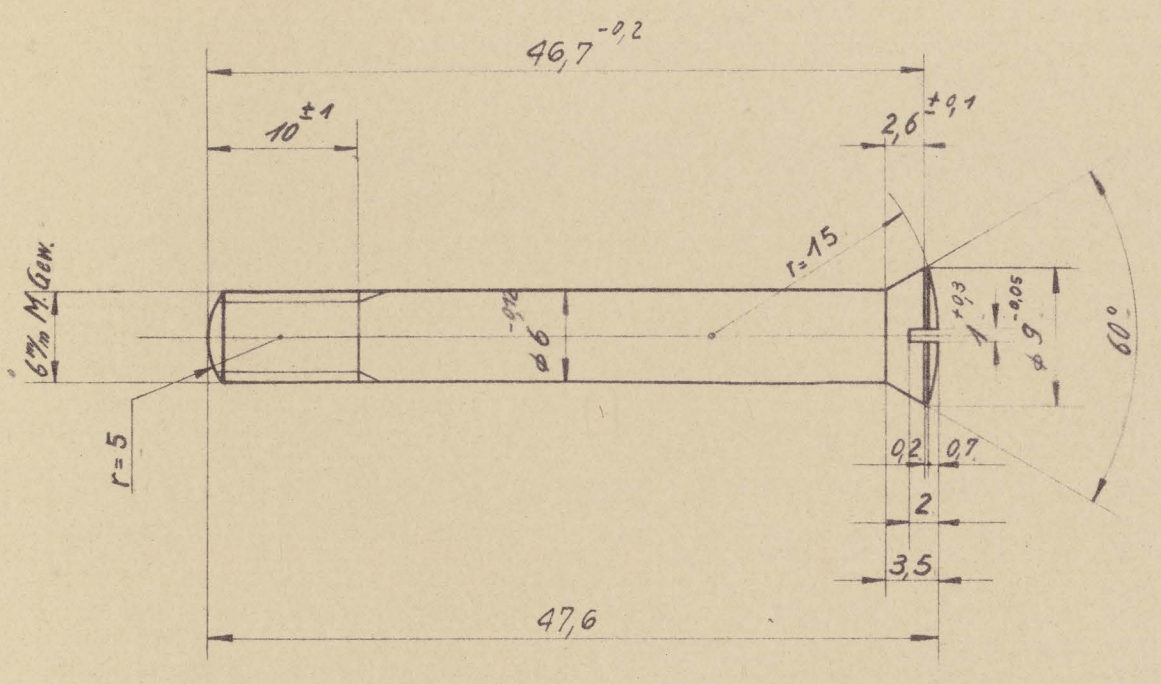
VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

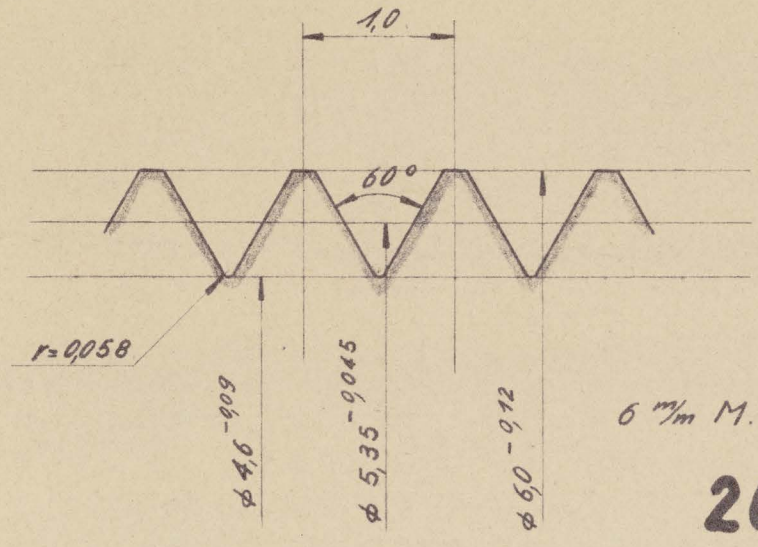
Vordere Schienenschraube	CN	
Gegenstand	Pos. / Material	Bemerkung
	Geändert / Geändert / Geändert	Ersetzt durch: ..... Ersatz für: W 2646 v. 7.1.32

7,5K31

Masstab			
2:1	Gezeichn.	Kl.	17.6.32
	Geprüft	[illegible]	17.6.32
	Rev.	H.	18.2.33
	Gesehen	[illegible]	[illegible]

Eidg. Waffenfabrik, Bern | W 2646





6 m/m M.G. (Bs)

20:1

VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Hintere Schienenschraube		CN		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Sh.	1.4.32.	Ersetzt durch:
	Geändert	Sh.	18.5.32.	Ersatz für:
	Geändert	Zr.	31.5.32	

	Masstab			
7,5 K 31	2:1	Gezeichn.	Mü	6. 1. 32
		Geprüft		7.1.32.
		Rev.	Sh.	18.2.33.
		Gesehen		14.1.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2647**

Laufachse

Fabrikationszugabe 0,5 mm

Theoretische Lage des Laufbundes

-a- -b- -c- -d- -e-

Gewehr-Nummer
Zahlenhöhe = ca. 4 %

Laufachse

Uebergangskante ausgleichen

Allmählicher Uebergang der Bombierung in die Schnitte g-f & i-k.

Fabrikationszugabe 0,5 mm

leicht bombiert

-f- -g- -h- -i- -k- -l- -m- -n-

Von A gesehen

Theoretische Lage des Laufbundes

Verschlussgehäuse W 2611 spielfrei einpassen

r=3 hier auslaufend

Kante der Fräsung r=6 wegschneiden

Die eingeklammerten Masse sind Fabrikationsmasse, welche vom Fabrikanten einzuhalten sind.
Die nicht eingeklammerten Masse sind Fertigmasse.

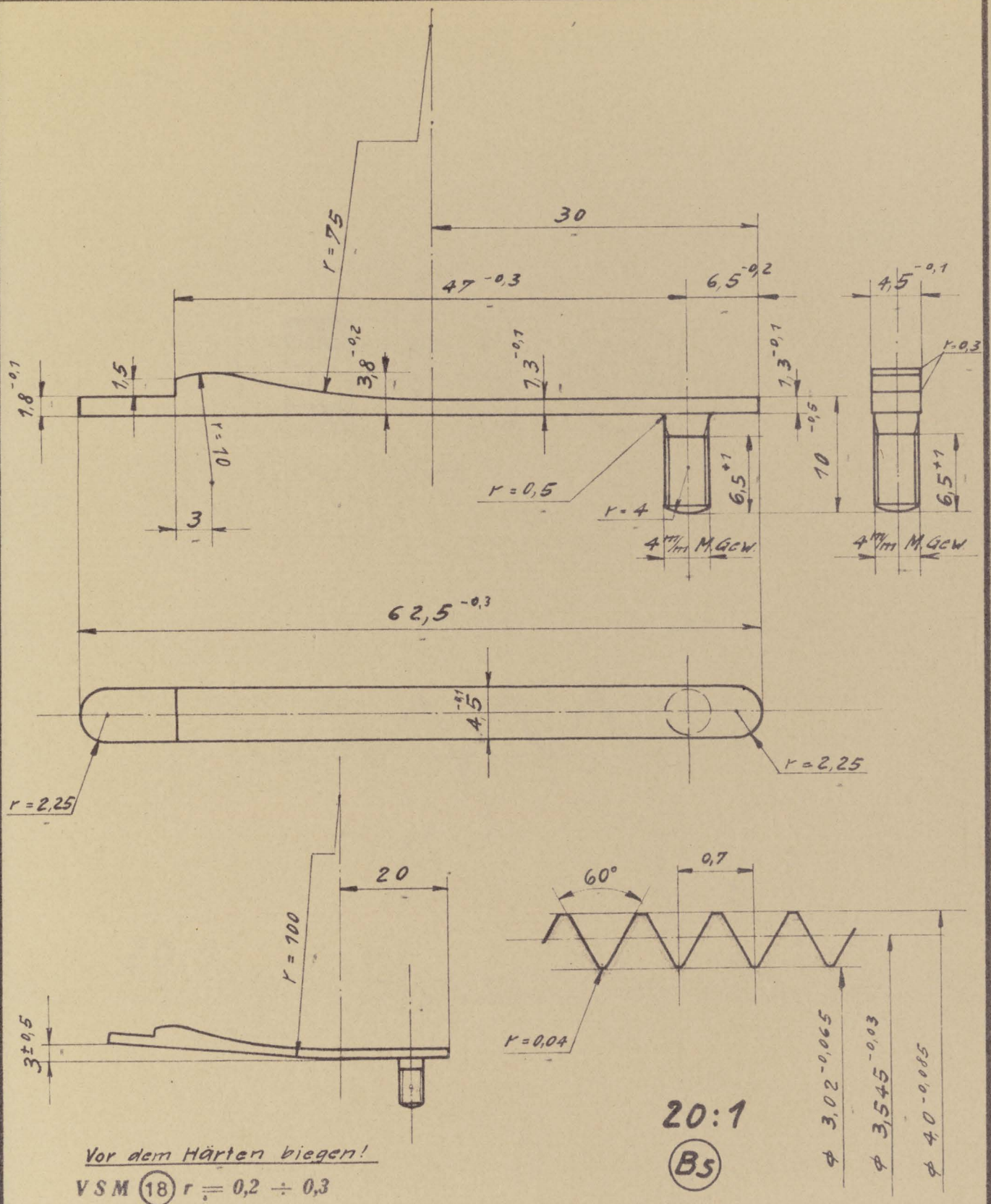
Verstärkung der Innenausfräsung für den Lauf nach Lieferung von 38000 Stück. Rev. Datum: 9.7.35 & 11.9.35.

Die eingekreisten Masse beziehen sich auf die Briefe vom 21. & 22.8.33. W+F und vom 19. & 26.8.33. S.T.G.

Fräser für Verschlussgehäuseausfräsung am hintern Ende konisch.

Dieses Loch bei Montage benützen

Schaft				Hz		Bemerkung	
Gegenstand			Rs	Material			
Standort	Kons.	1. 2. 33.	Gezeichnet	Vorlage	14. 2. 32.		
	Hk.	20. 3. 33.	Gepaust	Zn	29. 3. 32.		
	K	8. 5. 33.	Geändert	Lw	1. 6. 32.		
7,5 K 31		Rev. 23. 5. 33. Hk. Rev. 14. 6. 33. Hk. Rev. 28. 8. 33. Hk. Rev. 9. 7. 35. Hk. Rev. 11. 9. 35. Hk.		Massstab 1:1		Gezeichnet Kons. 1. 2. 32. geprüft Hk. 20. 3. 33. gepaust Lw 23. 8. 32. geändert geschen	
Eidg. Waffenfabrik, Bern				W 2648			



20:1

Bs

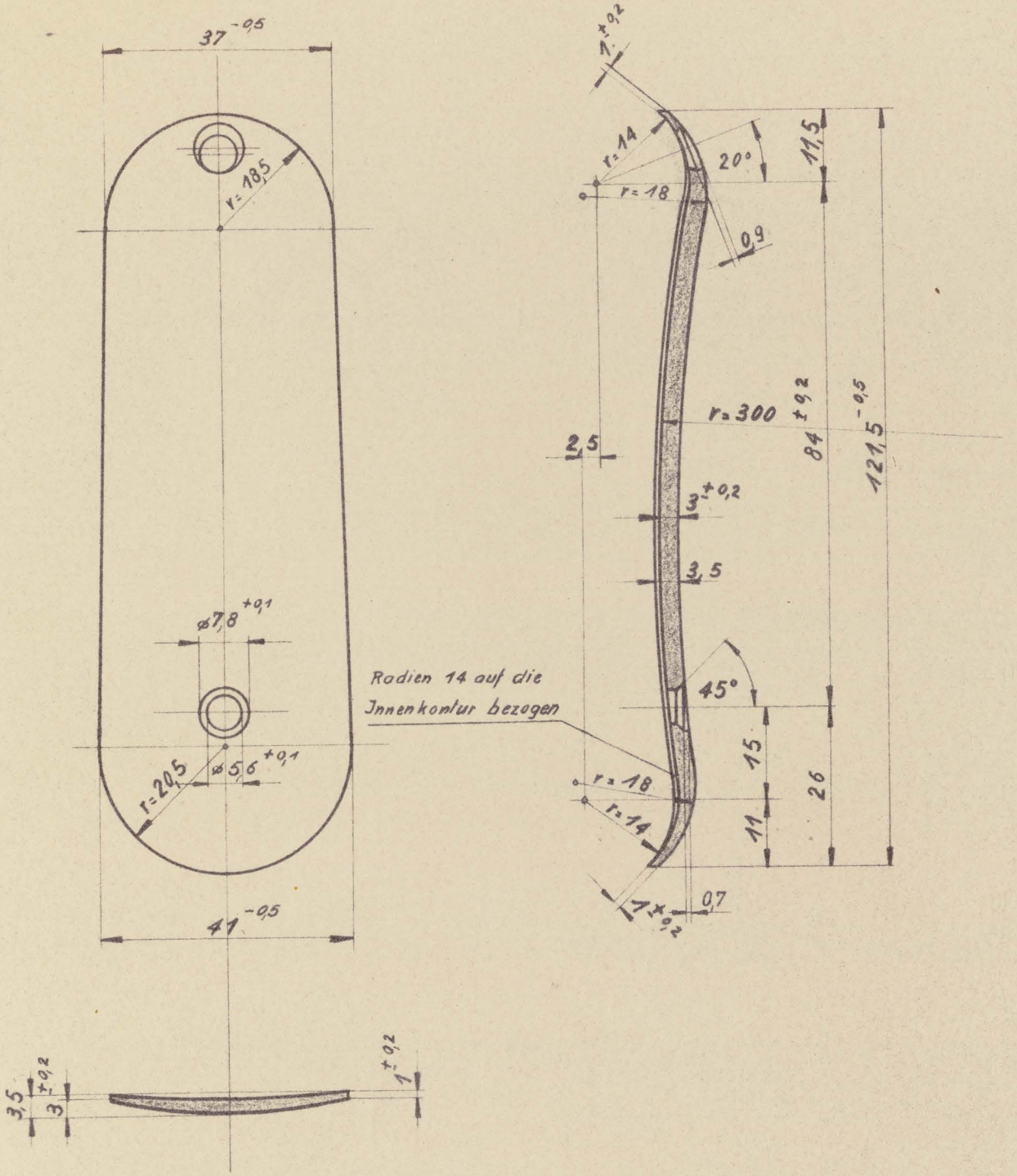
Vor dem Härten biegen!

VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Bandfeder		F.S.		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Fr.	1.4.32.	Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			

7,5 K 31	Masstab 2:1	Gezeichn.	Kl	5.1.32.
		Geprüft		
		Gesehen		

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2649**

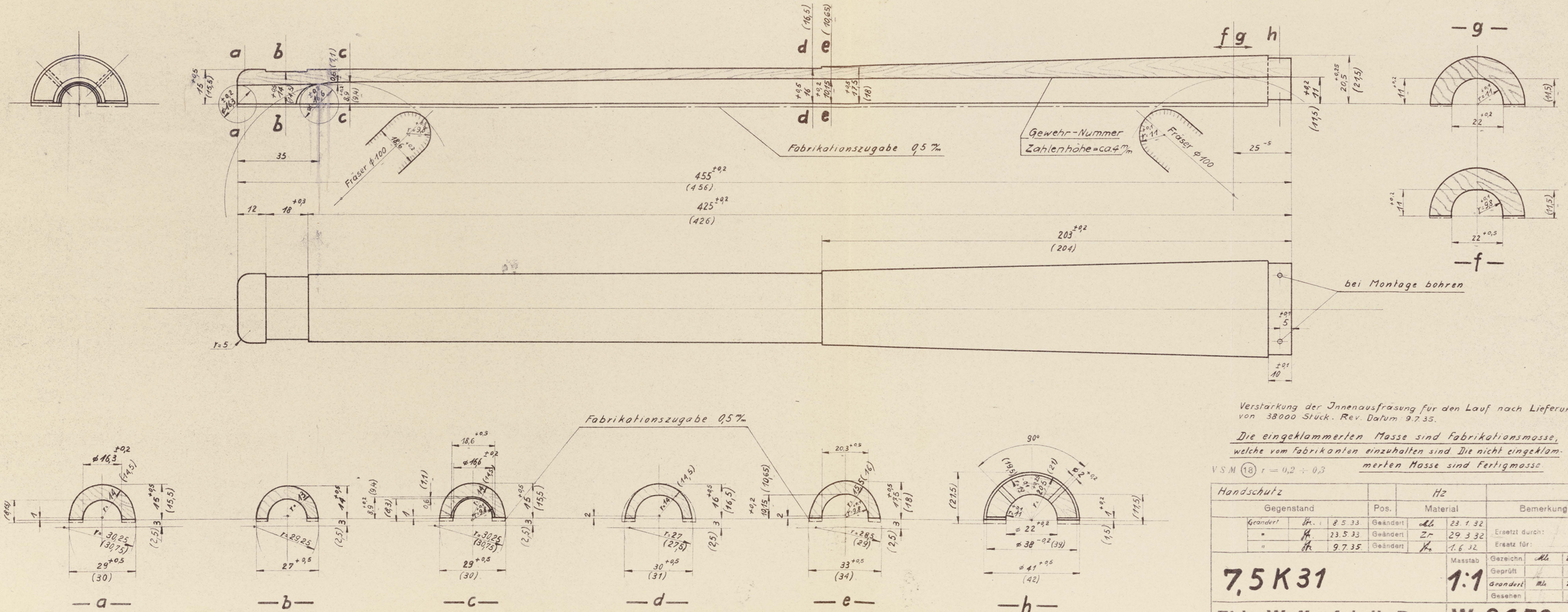


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Kolbenkappe		5 M	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert		Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für:
	Geändert		

	Masstab	Gezeichn.	Abl.	29.12.31.
7,5 K 31	1:1	Geprüft	Fr.	5.1.32.
		Gesehen	F.	6.1.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern **W 2651**

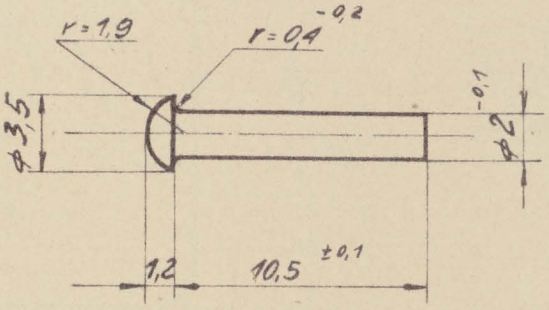


Verstärkung der Innenausfräsung für den Lauf nach Lieferung von 38000 Stück. Rev. Datum 9.7.35.

Die eingeklammerten Masse sind Fabrikationsmasse, welche vom Fabrikanten einzuhalten sind. Die nicht eingeklammerten Masse sind Fertigmasse.

VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Handschutz			Hz		
Gegenstand		Pos.	Material		Bemerkung
Geändert	Kr.	8.5.33.	Geändert	Mk	23.1.32	
"	Kr.	23.5.33.	Geändert	Zr	29.3.32	Ersetzt durch:
"	Kr.	9.7.35.	Geändert	Kr	1.6.32	Ersatz für:
7,5 K 31			Masstab 1:1	Gezeichn.	Mk	29.12.31
				Geprüft		
				Geändert	Mk	23.8.32
				Gesehen		
Eidg. Waffenfabrik, Bern			W 2652		

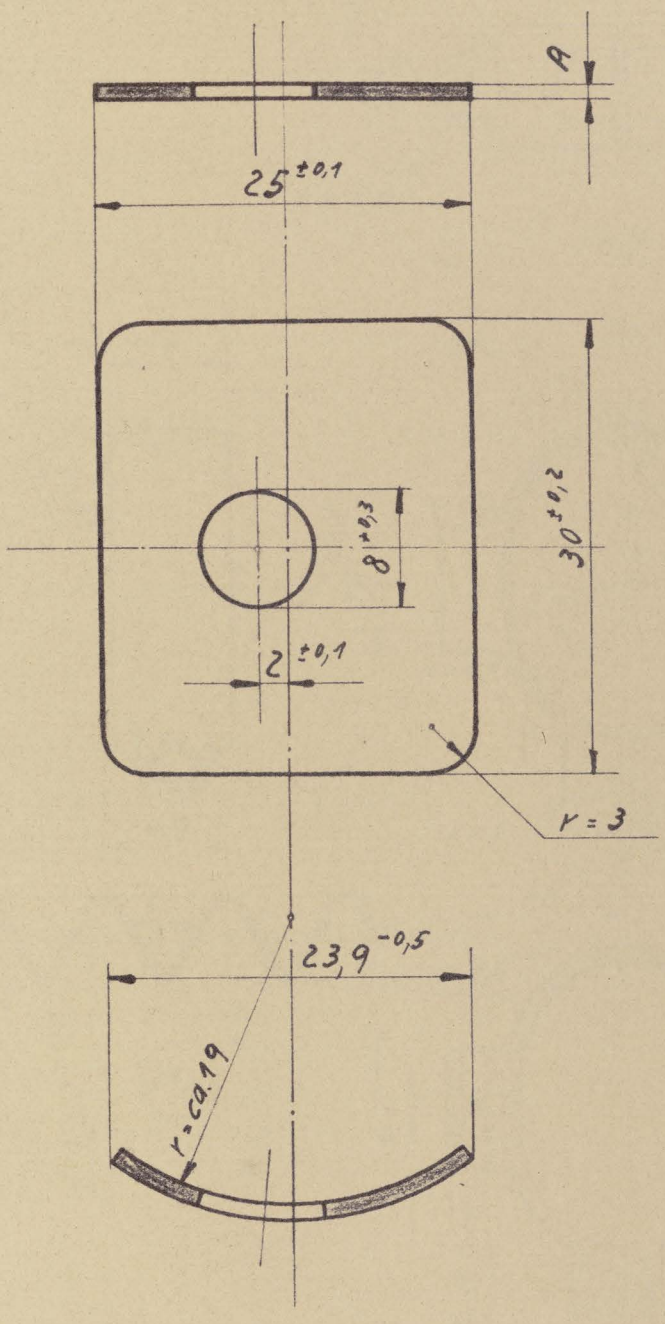


VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Niete zur Handschutzzwinge		SM		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Kl.	9. 2. 32	Ersetzt durch:
	Geändert			
	Geändert			Ersatz für:

7,5 K 31	Masstab 3:1	Gezeichn.	Kl.	8. 1. 32
		Geprüft		
		Gesehen		

Eidg. Waffenfabrik, Bern	W 2654



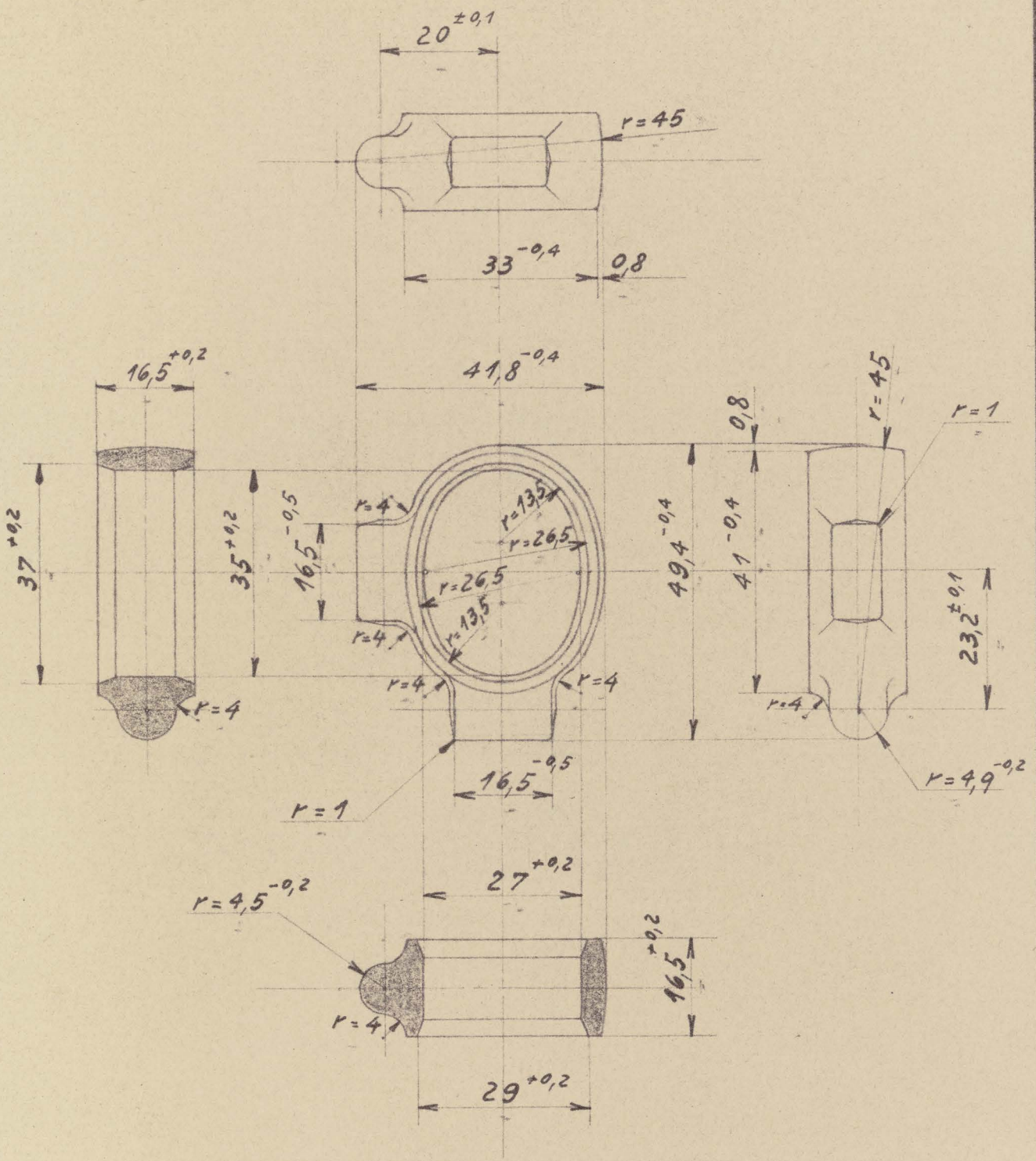
Pos.	Mass A
W2655	0,3
W2656	0,5
W2657	0,7
W2658	0,9

VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Einlage zum Schaft		SB	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert		Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für:
	Geändert		

	Masstab			
7,5K31	2:1	Gezeichn.	Jkl.	17.6.32
		Geprüft	K.	17.6.32
		Gesehen	K	20.6.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W2655/2658**

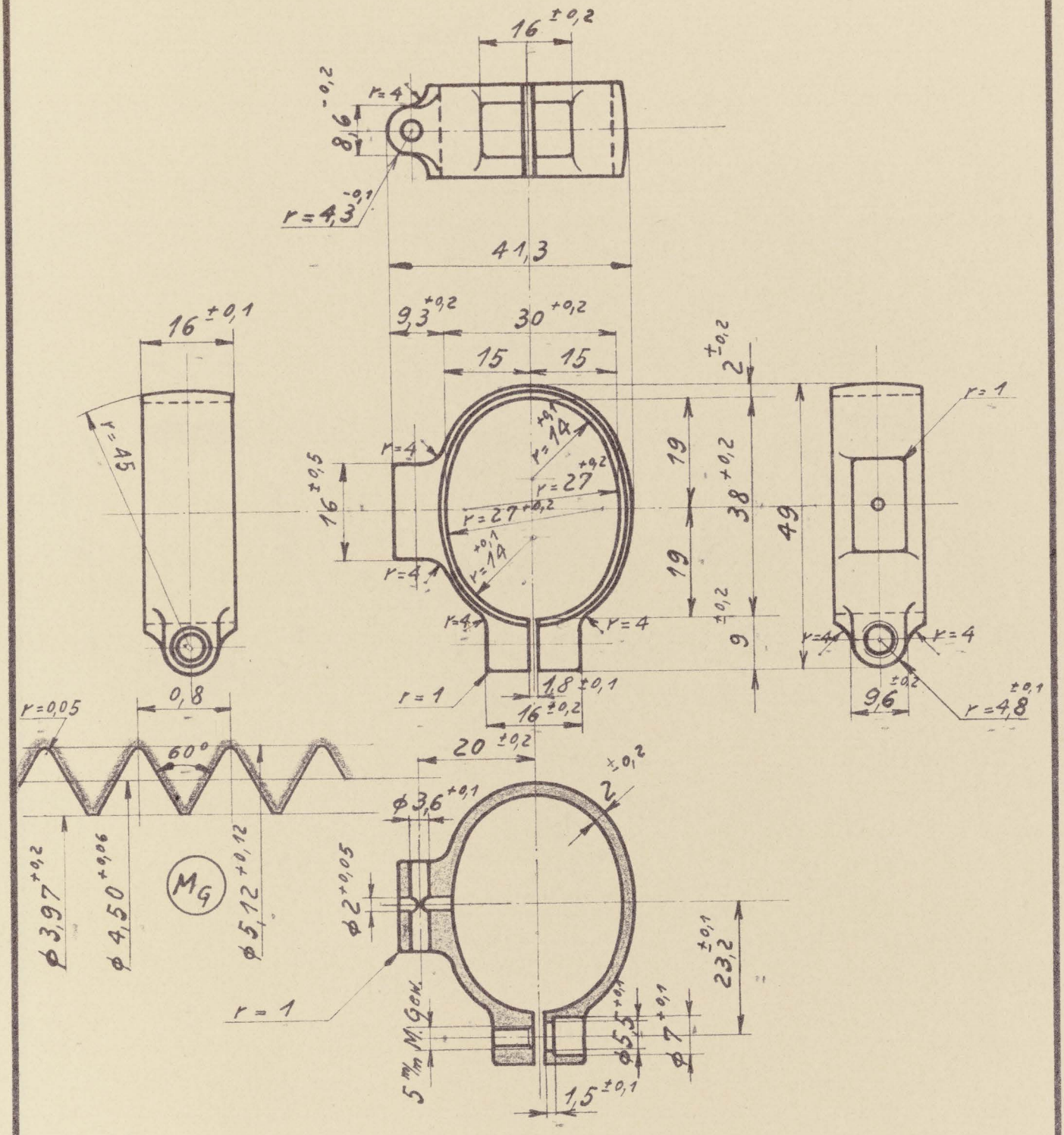


VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,8

Unterband-Rohling		SM	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert		Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für:
	Geändert		

7,5K31	Masstab 1:1	Gezeichn. Kl.	11.8.32
		Geprüft	11.8.32
		Gesehen	11.8.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2659 R**

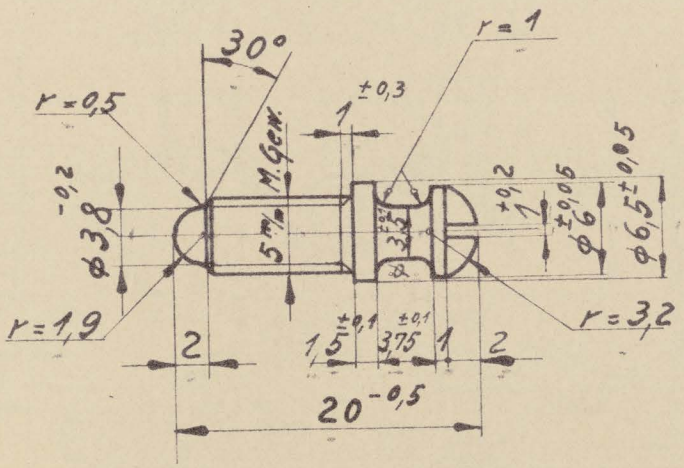


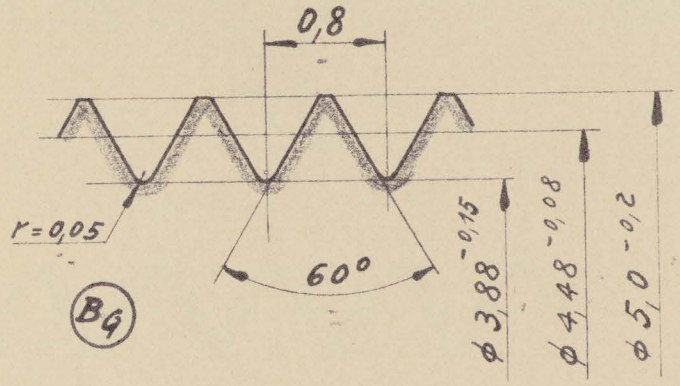
VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Unterband		SM		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	At.	20.11.33	Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			

7,5K31	Masstab 1:1	Gezeichn.	M. 12.8.32
		Geprüft	12.8.32
		Gesehen	17.8.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2659**



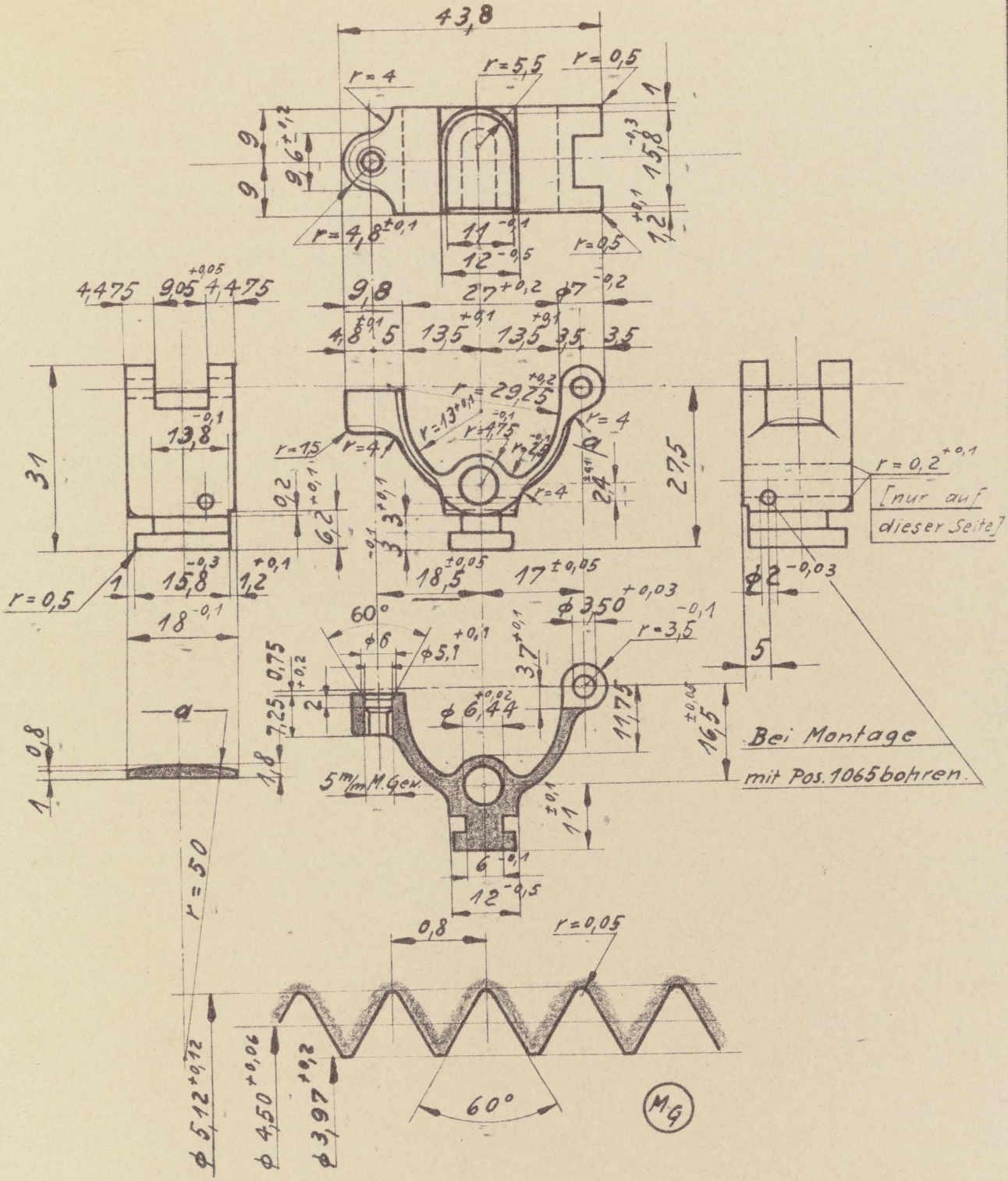


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Unter- und Oberbandschraube		CN		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Kl.	29.8.32	Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			

7,5K31	Masstab 2:1	Gezeichn. Kl.	18.8.32
		Geprüft	
		Gesehen	

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2660**

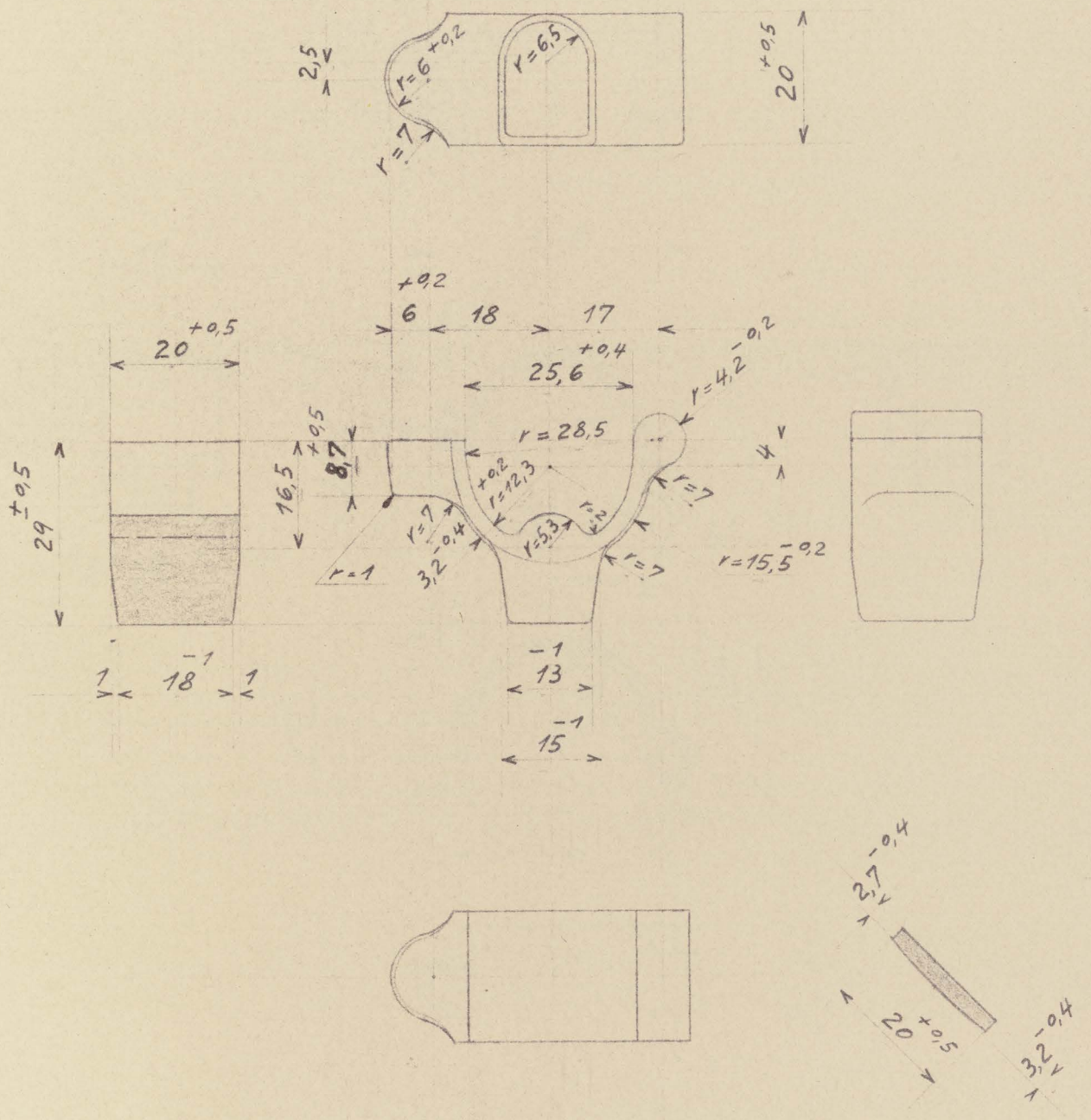


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Oberband - Unterteil			SM			
Gegenstand			Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Gk.	4. 7. 33.	Geändert	Kl.	29. 8. 32	Ersetzt durch: .....
	Geändert	Tr	29. 10. 35	Geändert	Gk.	5. 4. 33.	Ersatz für: .....
	"	Gk.	4. 5. 36	Geändert	Kl.	19. 4. 33	

7,5K31	Masstab 1:1	Gezeichn.	Kl.	17.8.32
		Geprüft		17.8.32
		Gesehen		21.8.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2661**

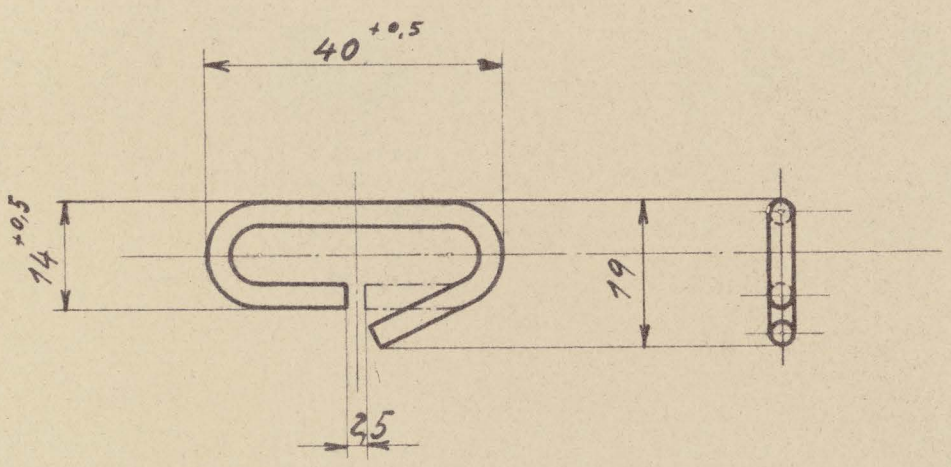


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Oberband - Unterteil - Rohling		SM		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Kl.	11.8.32	Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für: W 1064 R
	Geändert			

7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichn.	27.5.32
		Geprüft	
		Gesehen	28.5.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern	W 2661 R



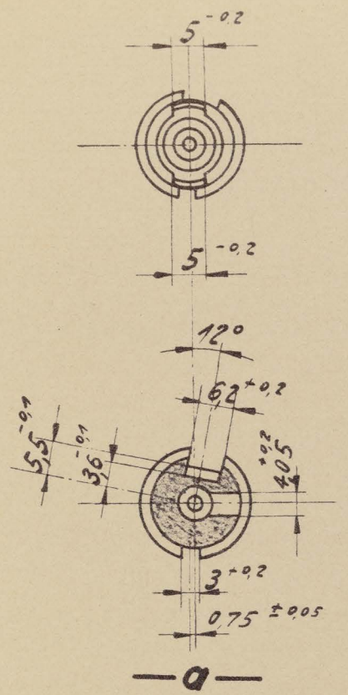
Drahtdicke $3{,}5^{-0,1}$

VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

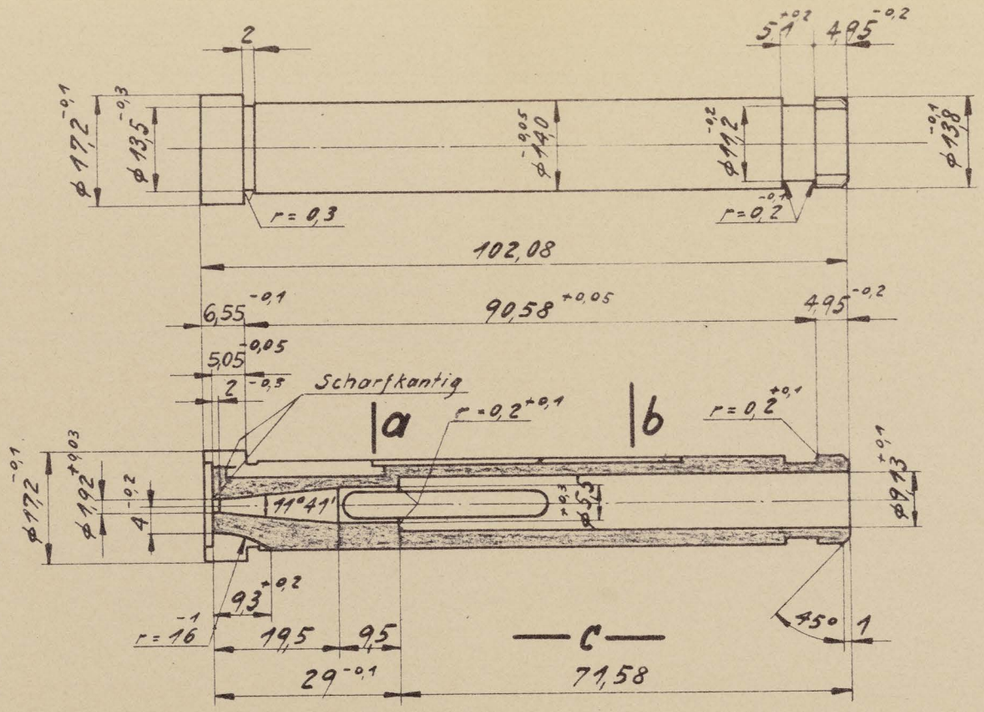
Unterband-Bügel		SM	vergütet 80 kg
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert	24.4.33.	Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für:
	Geändert		

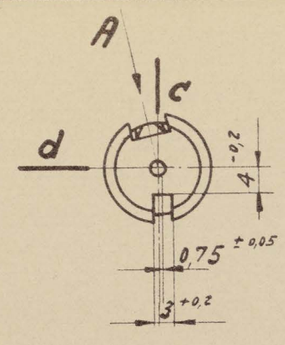
7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichn.	29.12.32
		Geprüft	29.12.32.
		Gesehen	29.12.32

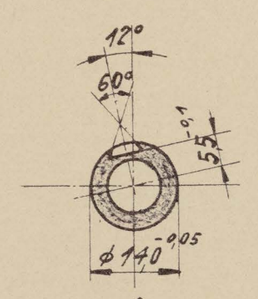
Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2663**



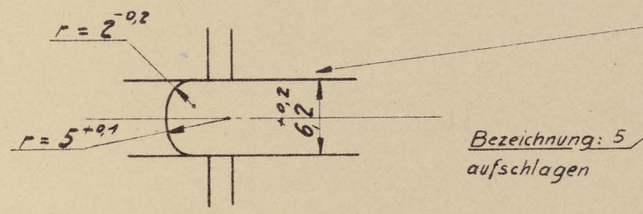
—a—



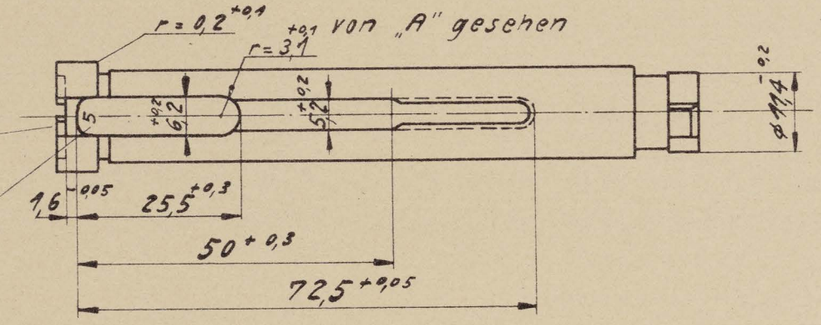


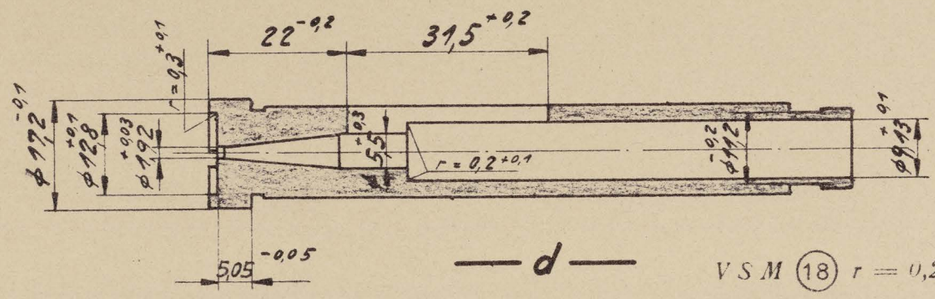


—b—

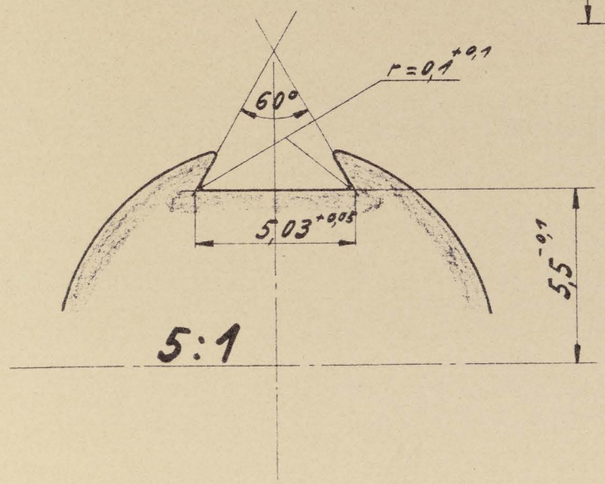


2:1





—d—



5:1

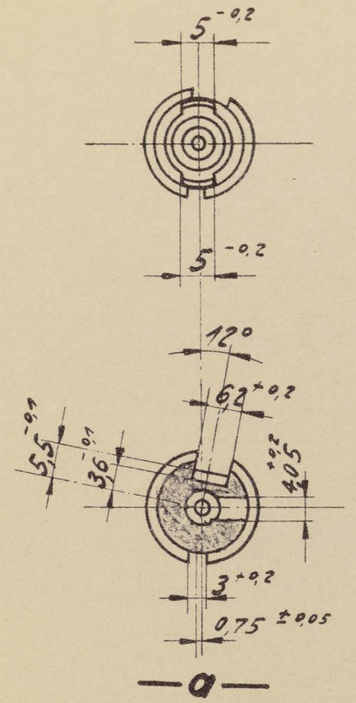
VSM (18) r = 0,2 : 0,3

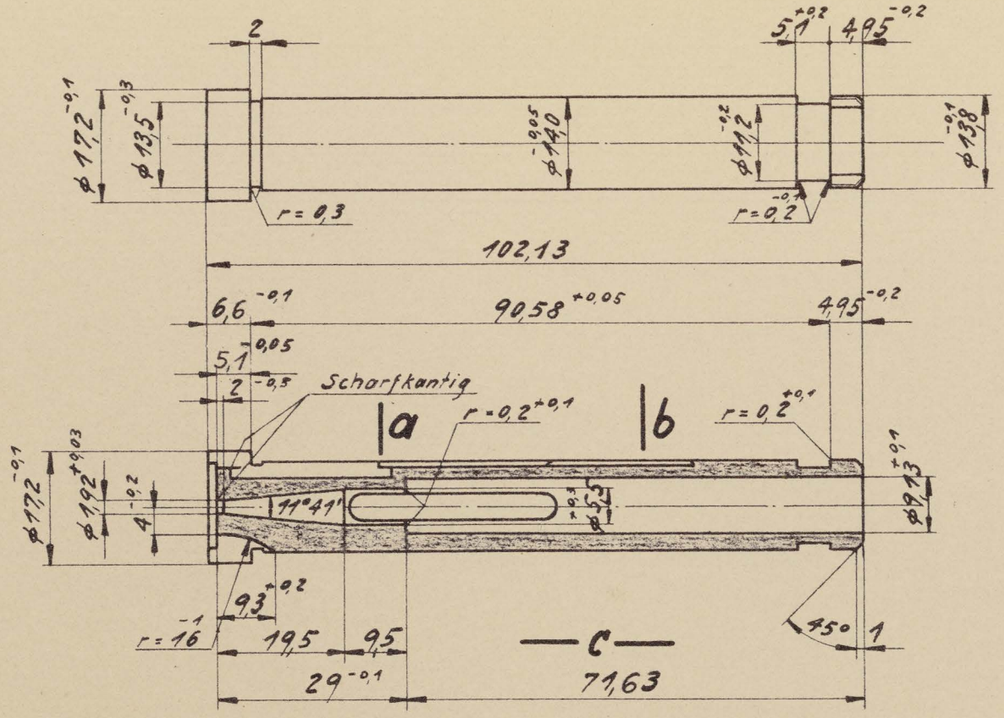
Verschlusszylinder		CN		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
Kopfhöhe + 0,05 m/m	Geändert			Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			

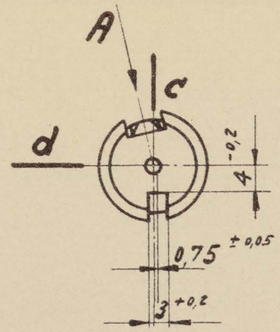
7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichn.	Kl. 31.5.35
		Geprüft	Kn. 4.6.35.
		Gesehen	5.6.35

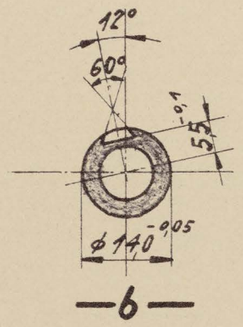
Eidg. Waffenfabrik, Bern **W 2665**

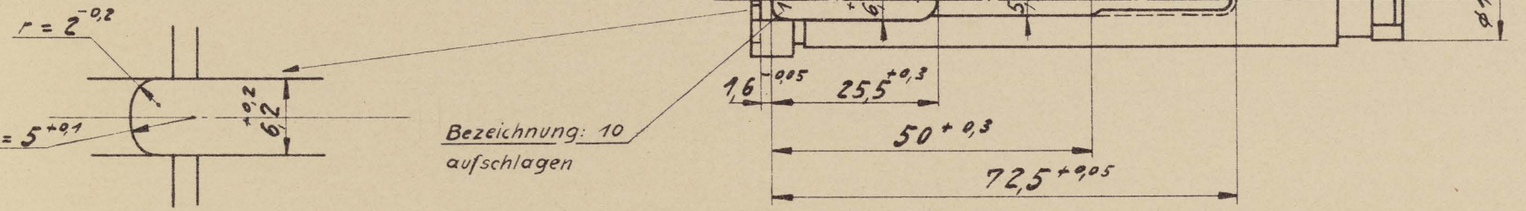
17996



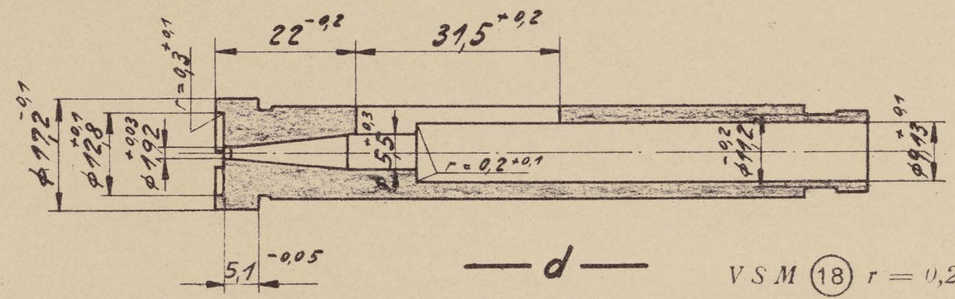


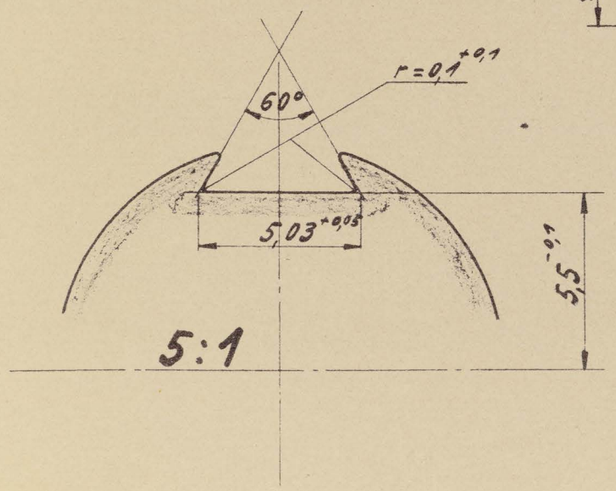






2:1



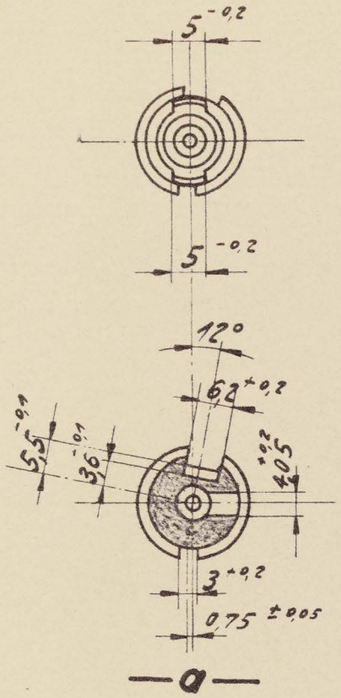


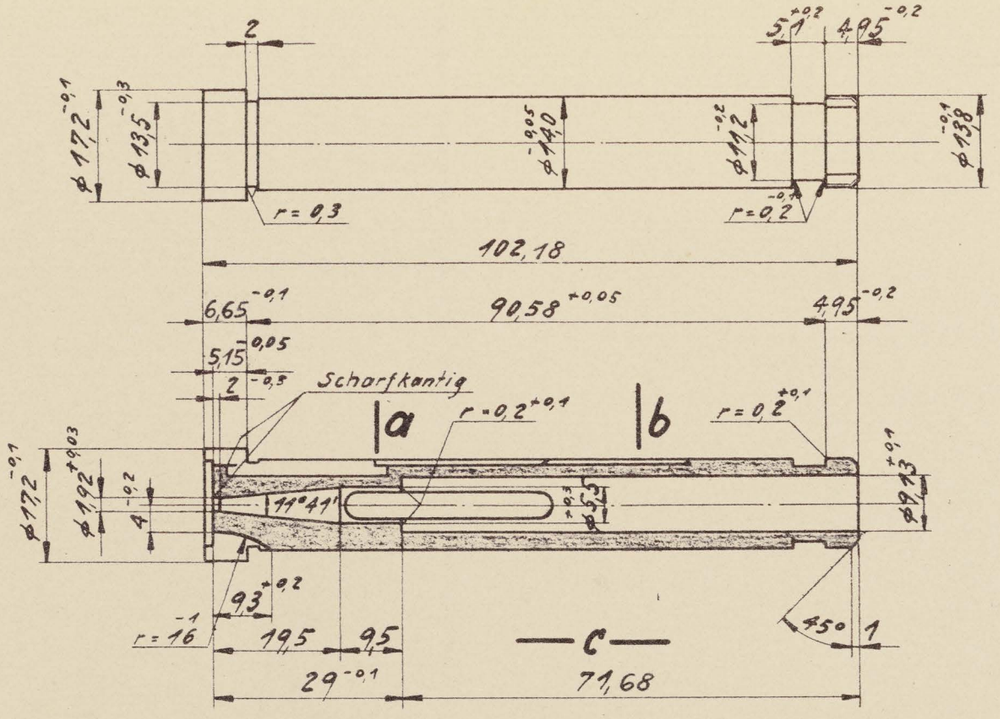
5:1

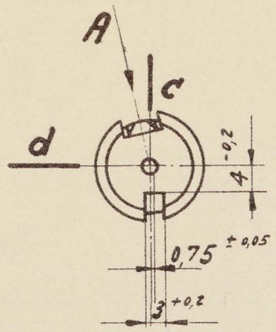
VSM (18) r = 0,2 : 0,3

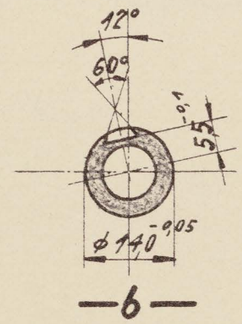
Verschlusszylinder		CN	
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
Kopfhöhe + 0,1 m/m	Geändert / Geändert / Geändert		Ersetzt durch: ... Ersatz für: ...
7,5 K 31		Masstab 1:1	Gezeichn. Kl. 31.5.35 / Geprüft H. 4.6.35. / Gesehen 5.6.35
Eidg. Waffenfabrik, Bern			W 2666

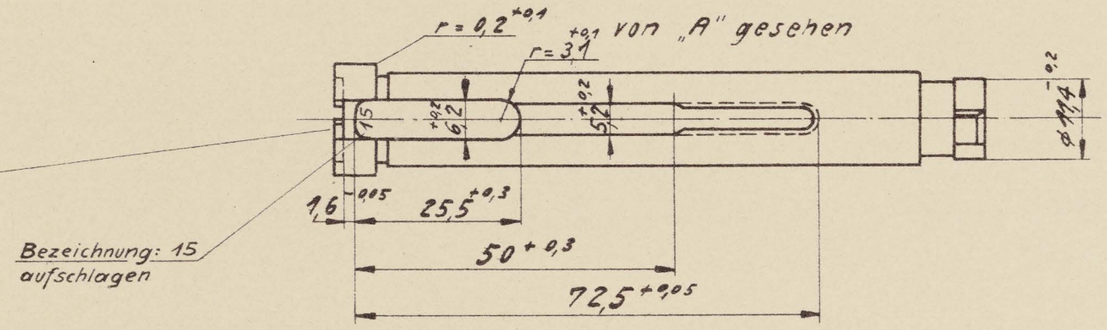
17996

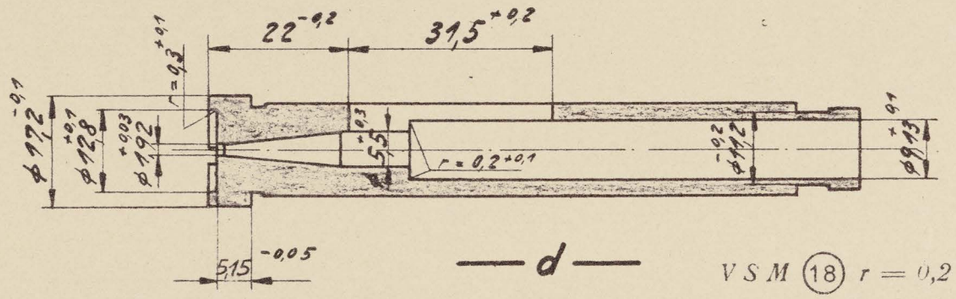


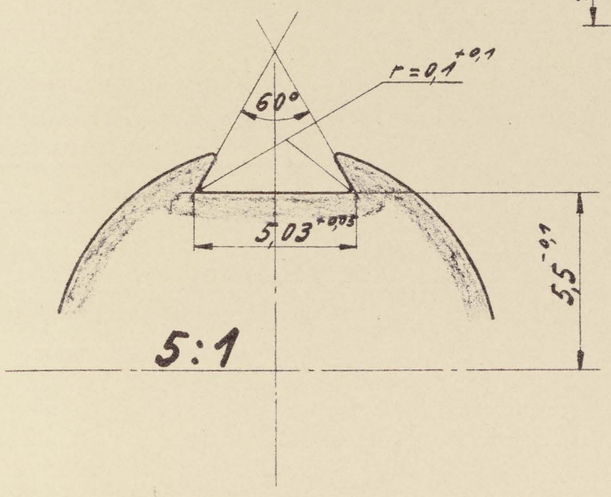












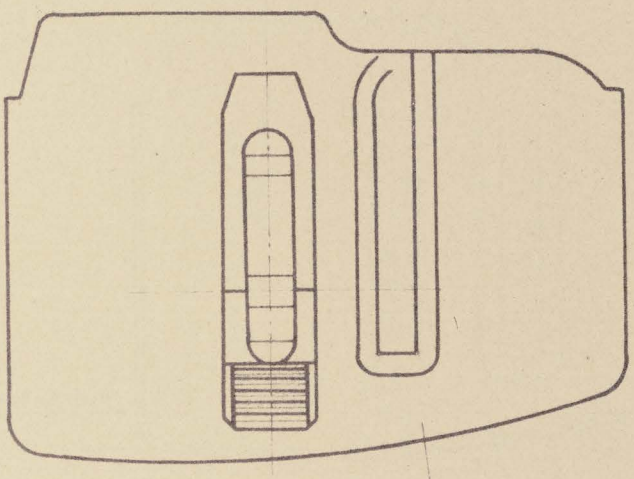
VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

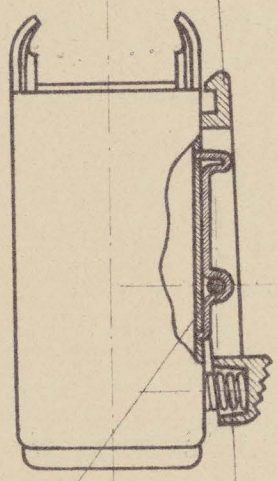
Verschlusszylinder		CN		
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
Kopfhöhe + 0,15 m/m	Geändert			Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			

7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichn.	Kl.	31.5.35
		Geprüft	Kn.	4.6.35.
		Gesehen		5.6.35

Eidg. Waffenfabrik, Bern **W 2667**

W 2638





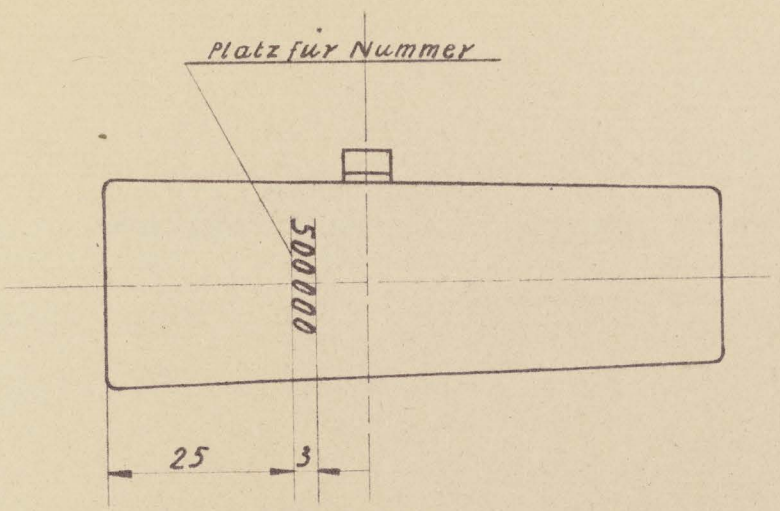
W 2701 W 2640 W 2639

VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

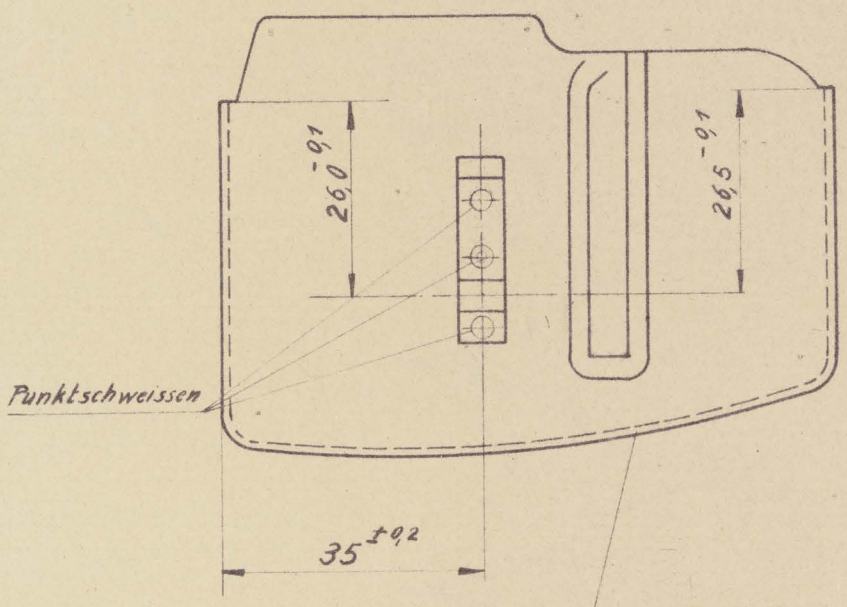
Magazinkasten Kompl.					
Gegenstand	Pos.	Material			Bemerkung
	Geändert				Ersetzt durch:
	Geändert				Ersatz für:
	Geändert				

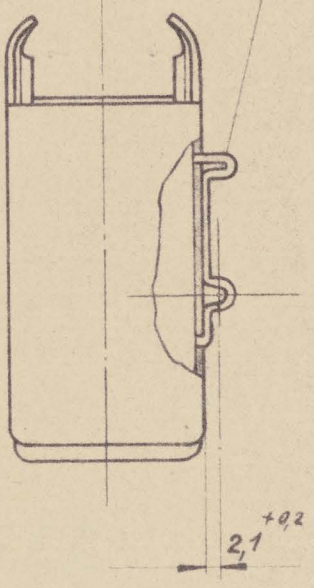
7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichn.	Kr.	21.9.32.
		Geprüft	[illegible]	26.9.32.
		Gesehen	[illegible]	[illegible]

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2700**



W2637





W2636

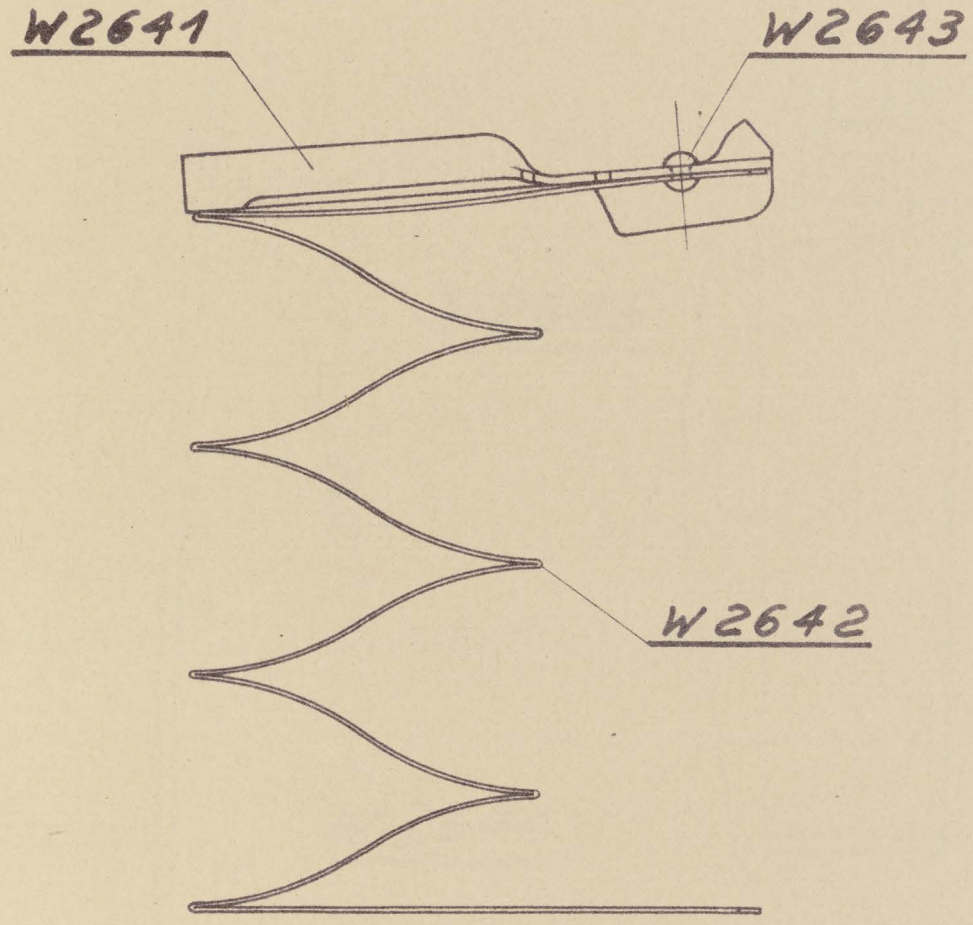
VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Magazinkasten mit Stollen				
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Mk	5. 2. 32	Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			

7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichn. Mk.	25. 1. 32.
		Geprüft	
		Gesehen	

Eidg. Waffenfabrik, Bern — **W 2701**

Die Feder muss leicht drehbar an der Magazinplatte angenietet sein.

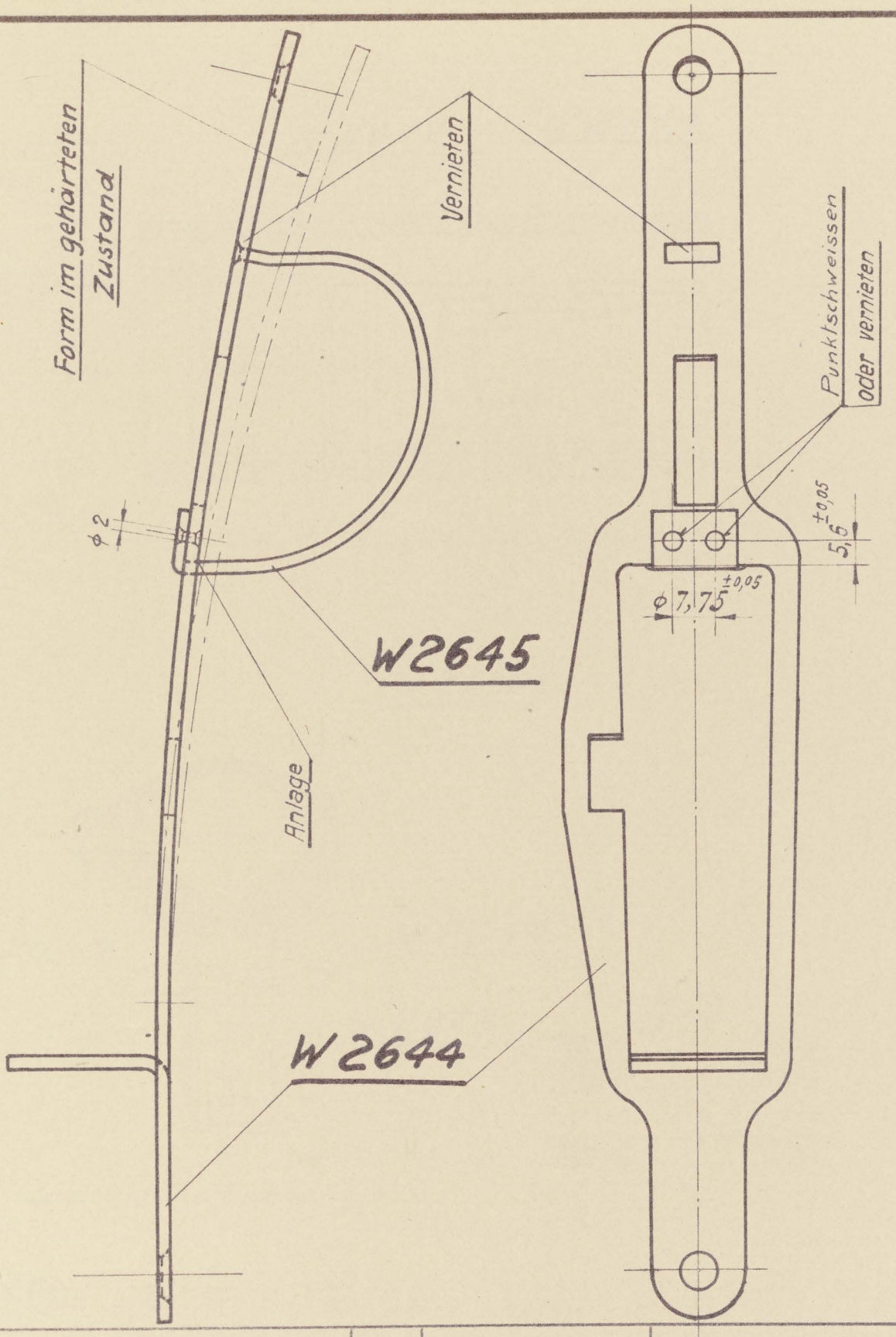


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Magazinplatte kompl.			
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert		Ersetzt durch:
	Geändert		
	Geändert		Ersatz für:

7,5K31	Masstab 1:1	Gezeichn. Pl.	31.8.32
		Geprüft	12.9.32
		Gesehen	13.9.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W2702**

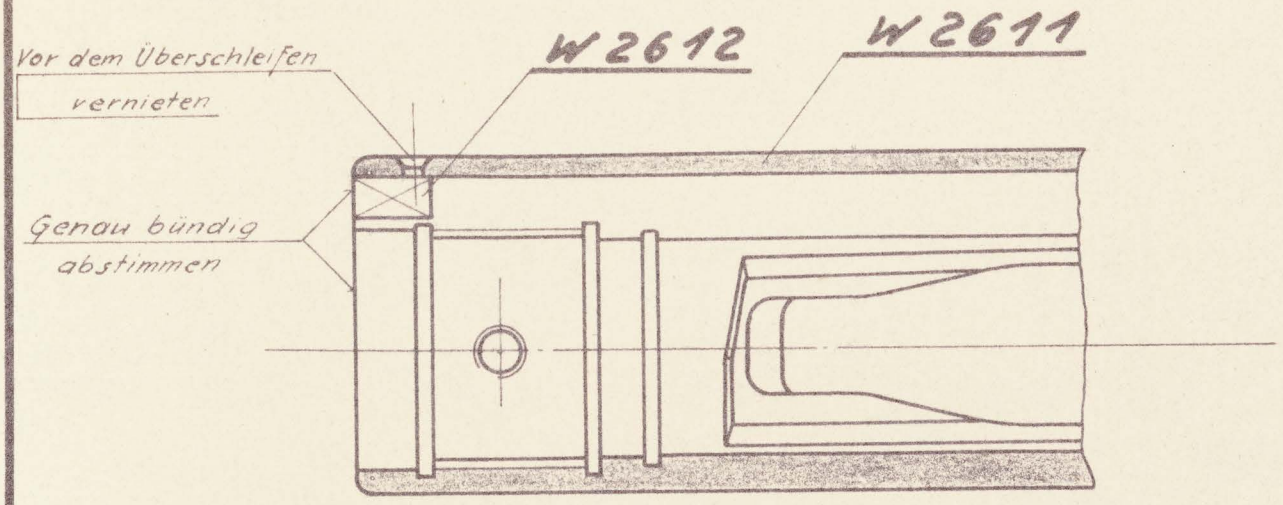


Schiene kompl.

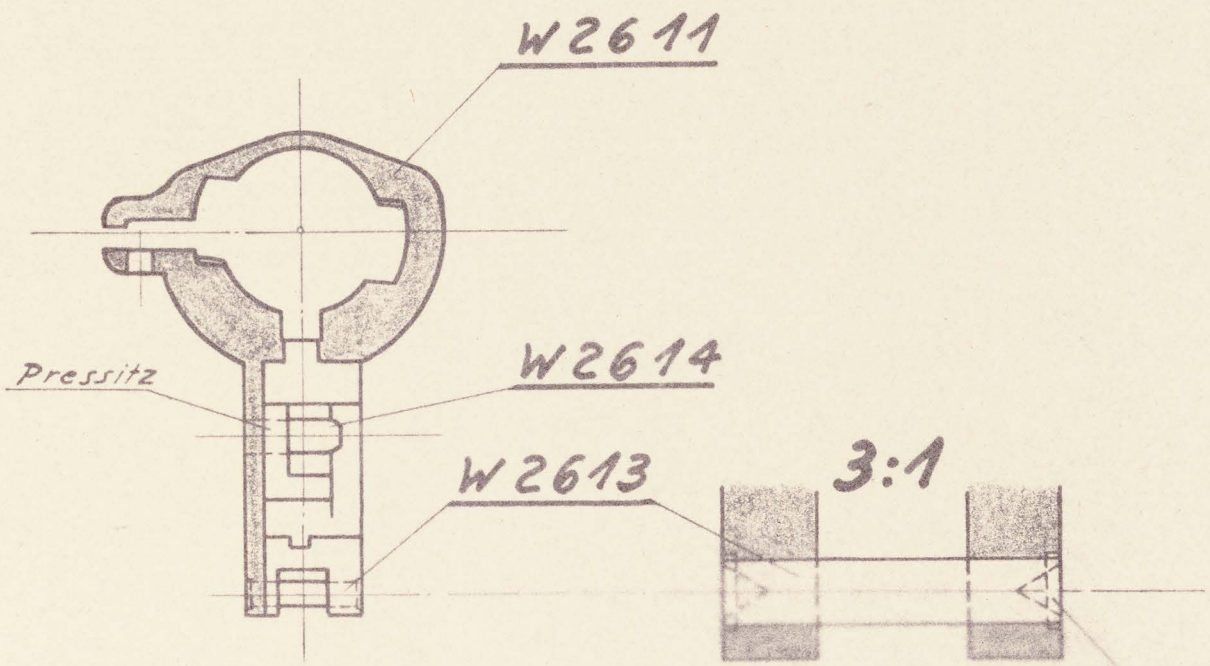
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Fr.	2.2.33.	Ersetzt durch:
	Geändert	Gr.	4.3.33.	Ersatz für:
	Geändert	Gr.	22.2.34.	

	Masstab			
7,5K31	1:1	Gezeichn.	Kl.	14.9.32
		Geprüft	Fr.	16.9.32
		Gesehen		

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2703**



Schnitt -h- in Zeichnung W2611



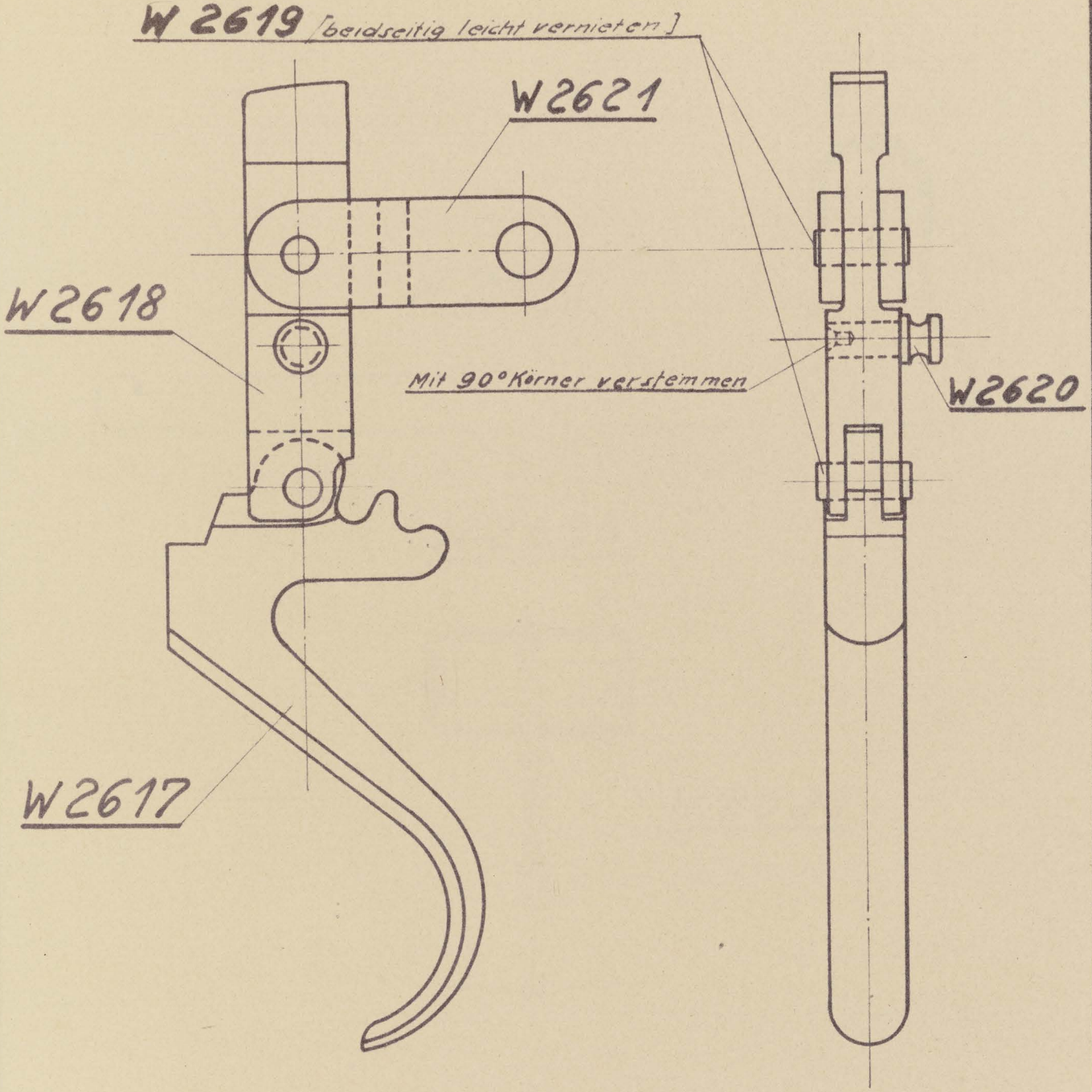
Schnitt -f- in Zeichnung W2611

VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Verschlussgehäuse kompl.			
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert	Kk. 5.1.35.	Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für:
	Geändert		

	Masstab	Gezeichn.	Fl.	31.8.32
7,5K31	1:1	Geprüft	Kk.	12.9.32
		Gesehen	M	13.9.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2705**

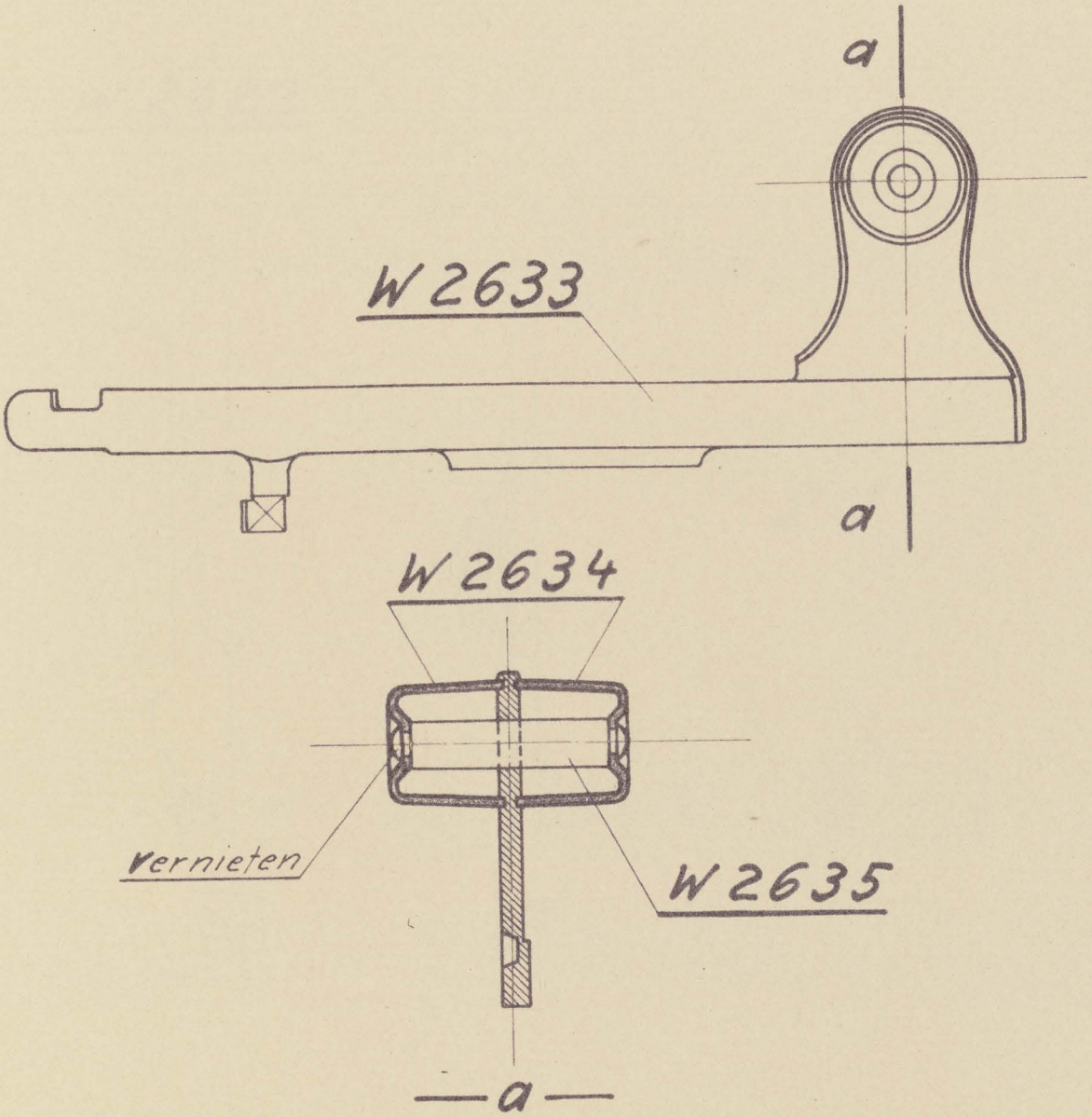


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Abzugvorrichtung kompl.				
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Kn.	12.11.32	Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			

7,5K31	Masstab 2:1	Gezeichn.	Kl.	8.8.32
		Geprüft	Kn.	12.9.32
		Gesehen	Mü	13.9.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2706**



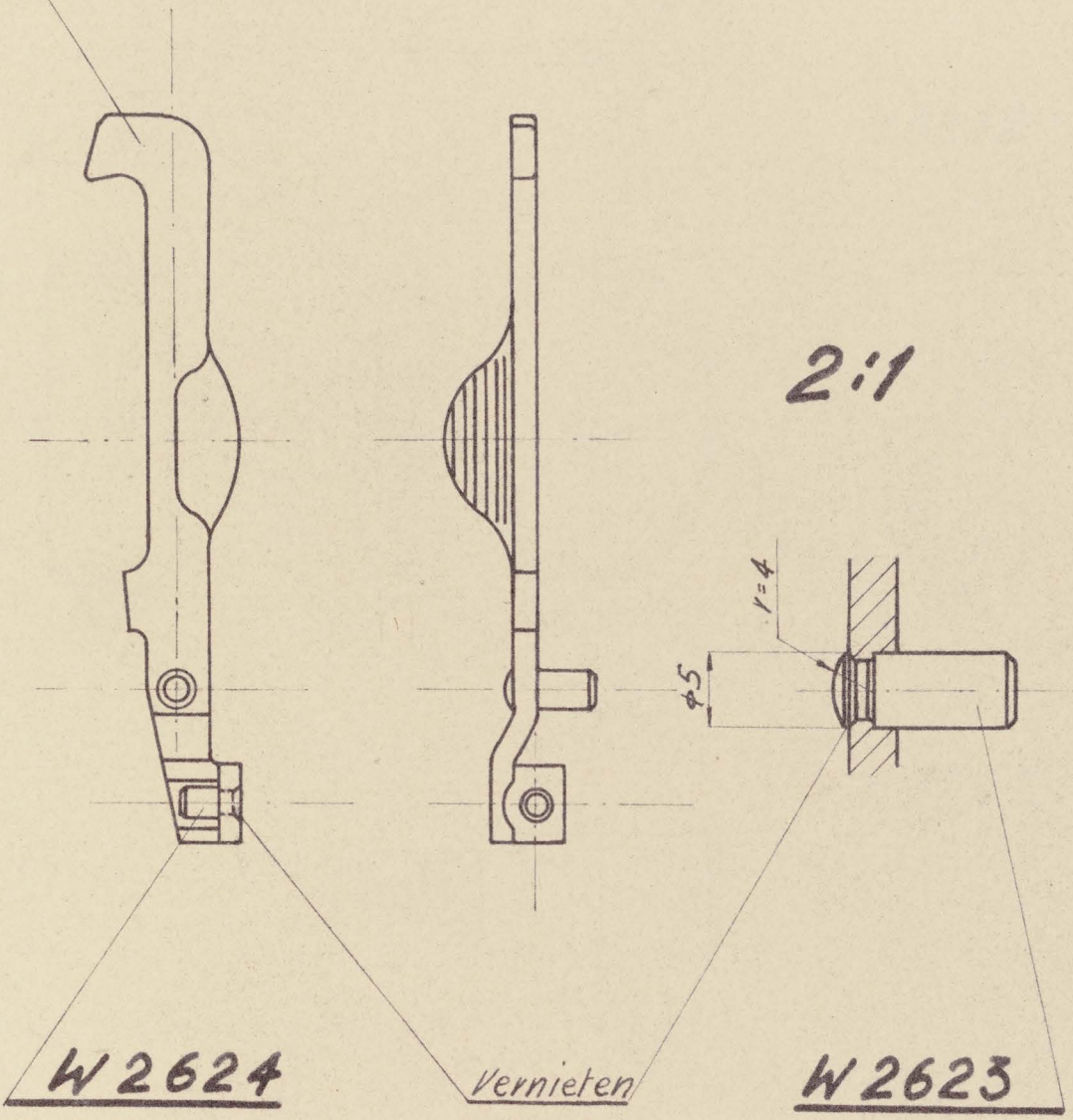
VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Riegel kompl.				
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	[illegible]	12.10.33.	Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für: W 2707 v. 3.9.32
	Geändert			

7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichn.	[illegible]	1.3.33
		Geprüft	[illegible]	[illegible]
		Gesehen	[illegible]	7.3.33

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2707**

W 2622

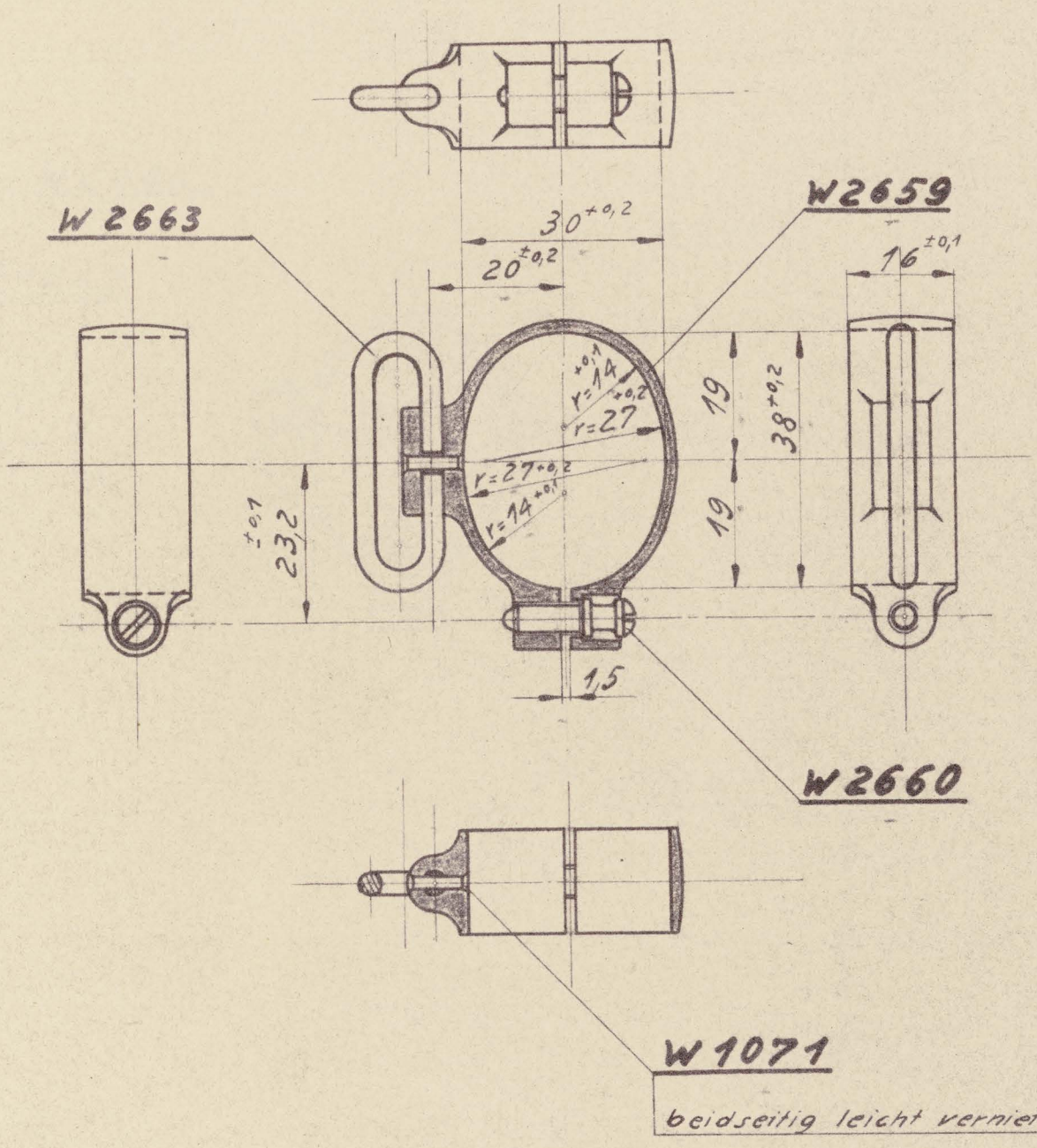


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Verschlusshalter Kompl.				
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Fr.	12.10.33.	Ersetzt durch: .....
	Geändert			
	Geändert			Ersatz für: .....

	Masstab			
7.5 K31	1:1	Gezeichn.	Fr.	23.9.32.
		Geprüft	Fr.	26.9.32.
		Gesehen	H	26.9.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2708**

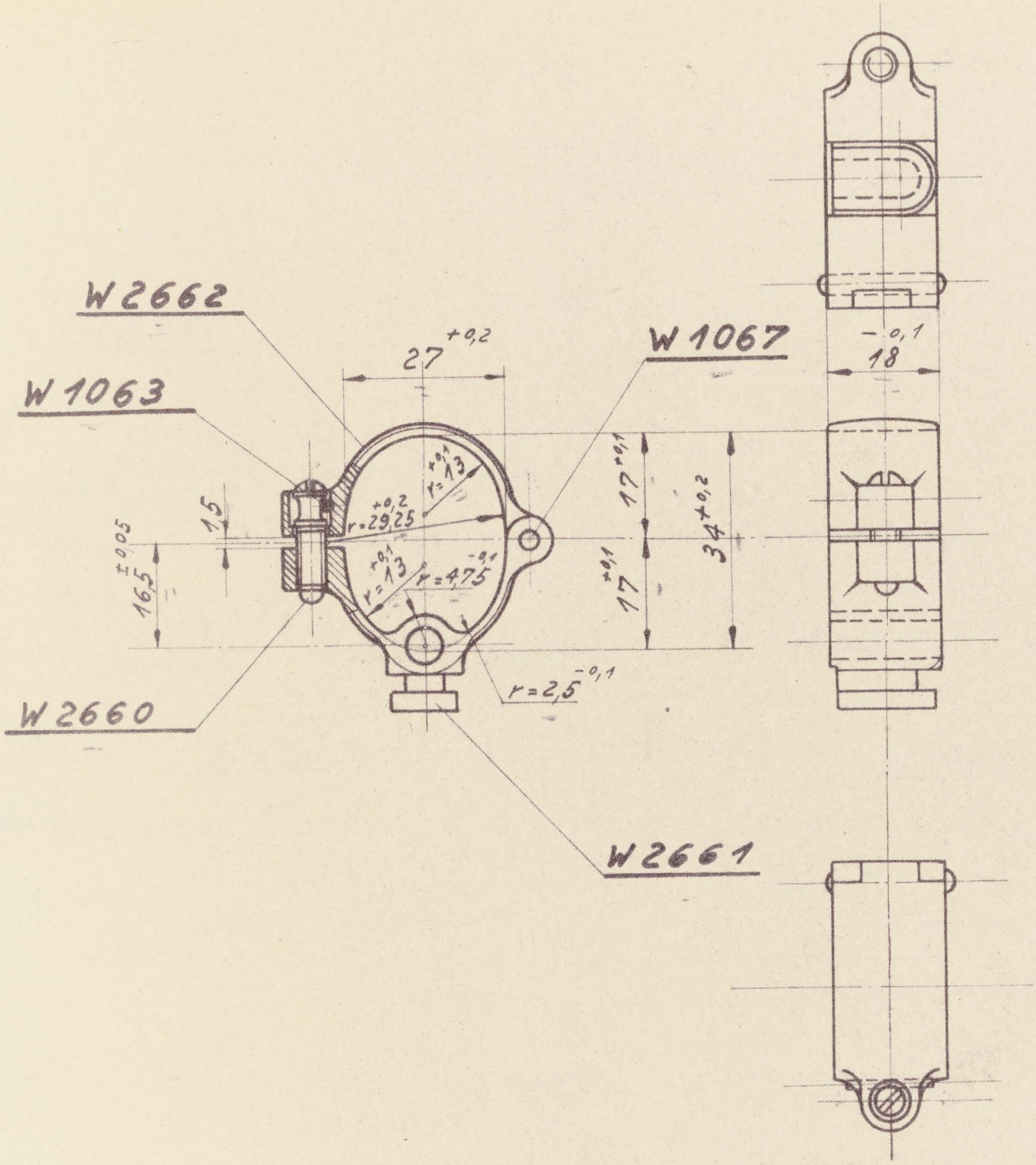


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Unterband kompl.				
Gegenstand	Pos.	Material		Bemerkung
	Geändert	Nl.	29.12.32	Ersetzt durch:
	Geändert			Ersatz für:
	Geändert			

7,5K31	Masstab 1:1	Gezeichn.	Nl.	31.8.32
		Geprüft		7.9.32
		Gesehen		7.9.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2709**

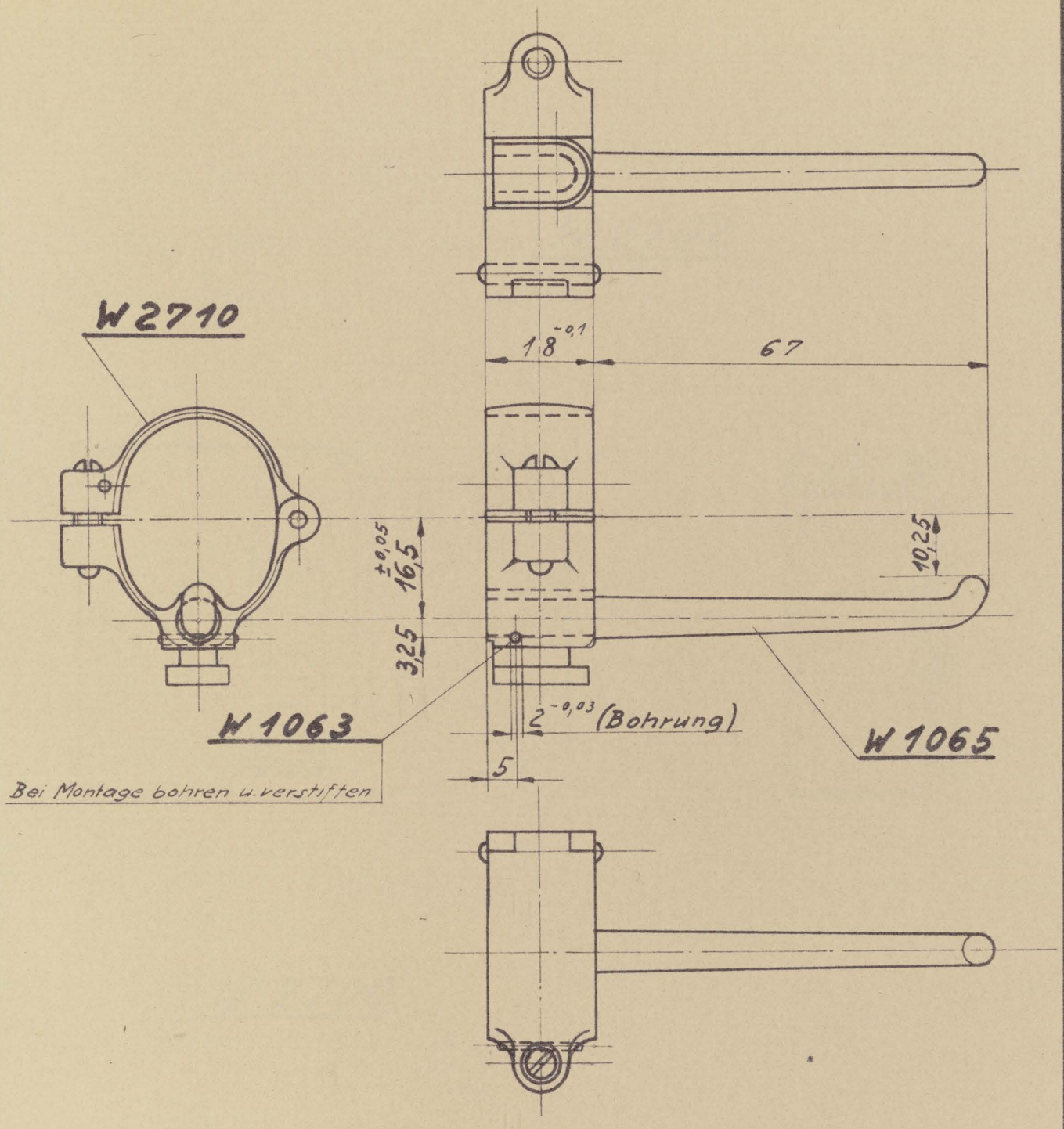


VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Oberband kompl.					Bemerkung
Gegenstand	Pos.	Material			
ohne Pyramidenstift	Geändert				Ersetzt durch:
	Geändert				Ersatz für:
	Geändert				

7,5K31	Masstab 1:1	Gezeichn.	Hl.	23.8.32
		Geprüft	[illegible]	23.8.32
		Gesehen	M	7.9.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern	W 2710



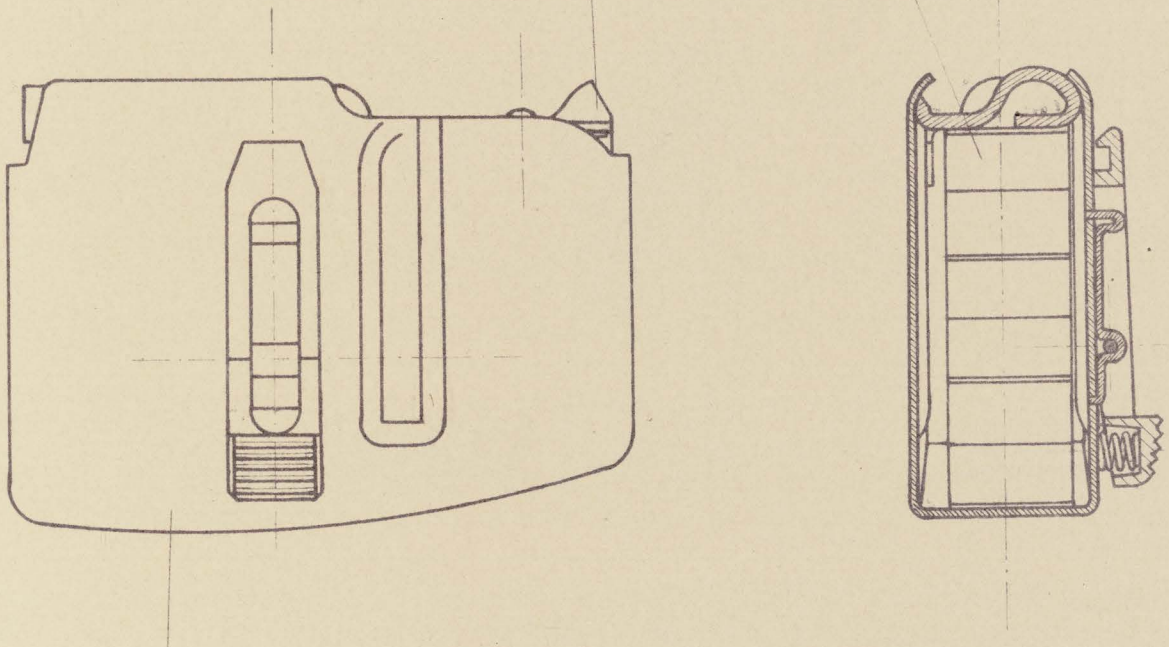
VSM (18) r = 0,2 ÷ 0,3

Oberband kompl.			
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert		Ersetzt durch:
	Geändert		Ersatz für:
	Geändert		

7,5K31	Masstab 1:1	Gezeichn. Jl.	23.8.32
		Geprüft	
		Gesehen	7.9.32

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2711**

W 2702



W 2700

VSM (18) $r = 0{,}2 \div 0{,}3$

Magazin kompl.			
Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkung
	Geändert		Ersetzt durch:
	Geändert		
	Geändert		Ersatz für:

7,5 K 31	Masstab 1:1	Gezeichn.	22.9.32.
		Geprüft	26.9.32.
		Gesehen	

Eidg. Waffenfabrik, Bern | **W 2715**